

VII.

HOLZ- UND SCHNITZWAAREN-  
INDUSTRIE;  
WOHNUNGSEINRICHTUNGEN.

---

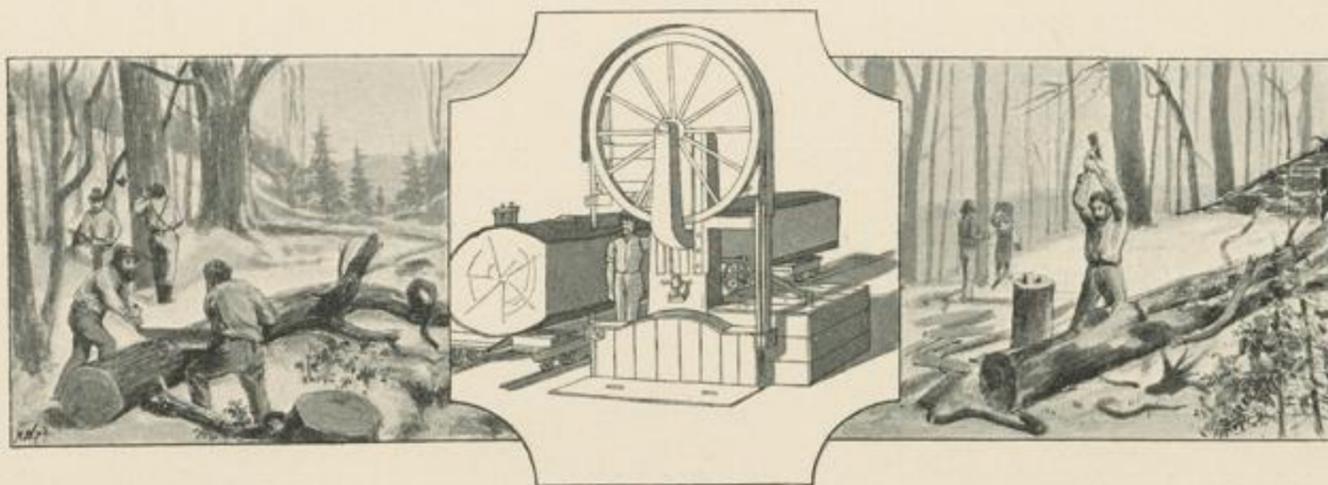
VII

HOLZ-UND SCHNITZWÄRME  
KREISTREIFEN  
KÖNIGSBERGER VERLAG

# DIE HOLZ-INDUSTRIE OESTERREICHS.

---





## ALLGEMEINER ÜBERBLICK.

VON

JULIUS SINGER,

PRÄSIDENTEN DES VEREINES DER HOLZPRODUCENTEN, HOLZHÄNDLER UND HOLZ-INDUSTRIELLEN.



u den wichtigsten Industrien zählt unstreitig die Verarbeitung des Holzes. Wir schreiten über Brücken, Stege und Pflasterungen aus Holz, wir sitzen und liegen auf Möbeln aus Holz, in Küche und Keller, in der Werkstatt und im Salon, immer wieder begegnet uns das Holz, es begleitet den Menschen von der Wiege bis zu seinem letzten Wege.

Der ausserordentliche Reichthum unseres Vaterlandes an Wäldern hat der österreichischen Holz-Industrie eine besonders grosse Bedeutung und Ausdehnung gegeben. Die Bearbeitung des Holzes zu Gebrauchsartikeln findet zumeist in kleineren Betrieben statt, deren Zahl mit 50.000 nicht zu hoch geschätzt sein dürfte. Die Lohnsumme aber, mit welcher die grösseren Betriebe an der Unfallversicherung theilnehmen, erreicht dennoch die Höhe von 16 Millionen Gulden! Die Holzbranche verfrachtete 1898 auf österreichischen Bahnen an 700.000 Waggons Waaren, und die Monarchie exportirte im Jahre 1898 354.322 Waggons à 10.000 kg Hölzer aller Art im Werthe von mehr als 96 Millionen Gulden. Holz bildet somit einen der wichtigsten Artikel unseres Frachtverkehrs und einen der stärksten Posten in unserem auswärtigen Handel.

Die Entwicklung der Holzindustrie hängt auf das innigste zusammen mit dem stetigen Ausbaue der Land- und Wasserstrassen und mit der allgemeinen Hebung der Industrie. Ihre Prosperität wirkt aber noch auf andere Gebiete des wirthschaftlichen Lebens zurück. Sie verarbeitet ein heimisches Product und steigert damit den Werth des Waldes, der bekanntlich in Oesterreich ca. ein Drittel des gesammten Grund und Bodens einnimmt. Das Nationalvermögen erfährt also durch die Holz- und Säge-Industrie in mehr als einer Beziehung eine erfreuliche Mehrung.

Die erste und wichtigste Verarbeitung des Holzes erfolgt in den Sägewerken, denn in diesen entsteht sozusagen das Halbfabricat.

Während im Jahre 1848 nur Wassersägen existirten, welche zumeist zum Verschnitte eigener Hölzer dienten, befinden sich jetzt namentlich in Galizien und in der Bukowina grosse Dampfsägewerke im Betriebe, von welchen einzelne an 5000 Waggons Holz im Jahre verschneiden. Die in den Sägewerken gezahlten Löhne haben im letzten Jahre 5,070.000 Gulden betragen.

Nach der amtlichen Industriestatistik, welche aber nur die fabrikmässigen Betriebe (mit mindestens 20 Arbeitern) umfasst, zählte man Ende 1890 400 Sägewerke mit 8419 Pferdekräften, 13.165 Arbeitern, 610 einfachen Sägegattern, 452 Bundgattern, 28 Sägegattern für Fourniere, 1023 Circularsägen,

175 Bandsägen, 125 Hobelmaschinen und 45 Fraisen. Von 400 Unternehmungen entfallen 140 auf Böhmen und 107 auf Galizien.

Die hauptsächlichste weitere Verarbeitung des Holzes erfolgt für Brücken- und Eisenbahnbauten, für Wagen- und Waggonbau, zu Wohnhäusern und Möbeln (aus gebogenem Holze), zu Parquetten u. s. w. Eine andere Art der Verarbeitung erfolgt durch Spalten, wie bei der Fassholzproduction, oder durch mechanische und chemische Einwirkung, wie bei der Cellulose und dem Holzstoffe.

Die Verwerthung der verschiedenen europäischen Holzarten erhellt aus folgender Zusammenstellung:

#### Nadelhölzer.

Fichtenholz. Brenn-, Bau-, Nutzholz, Blindholz, Möbel, Resonanzholz, Schnitzholz, Papierzeug, Holzwole.

Tannenholz. Brenn-, Bau-, Möbel- und Gerätheholz, Papierzeug.

Lärchenholz. Schiffbau, Wasser- und Grubenbau, Schindeln, Möbel, Böttcherholz, Maschinentheile, Bauholz, Fenster, Thore, Eisenbahnschwellen, Weinpfähle, Strassenpflaster.

Gemeine Kiefer. Bauholz (Fenster, Thore), Schiffsmaste, Möbel, Kienholz.

Schwarzkiefer. Bauholz (Dachstühle, Fenster), Wasserbau, Schindel, Brennholz.

Zirbelholz. Möbel, Schnitzereien, Getäfel.

Cypresse. Bau- und Tischlerholz.

Wachholder. Drechsler-, Tischler- und Marqueteriearbeiten, Weinpfähle.

Eibe. Fasshähne, Drechslerwaaren, Bleistifte, Schnitzholz, schöner Maser.

#### Laubhölzer.

Birke. Tischlerei, Wagnerei, Drechslerei (Pfeifen), Packfässer, Schuhstiften, Kummethölzer, Bürstenböden, Holzschuhe, Flintenschäfte.

Erl. Maschinentheile, landwirthschaftliche Geräthe, Holzstifte, Schuhleisten, Holzschuhe, Wagnerei, Spielwaaren, Möbel, Papierzeug, Wasserbau.

Eiche. Wasser- und Erdbau, Eisenbahnschwellen, Wein- und Bierfässer, Maschinenbau, Möbel, Thore, Fenster, Parquetten, Schnitzereien, Wagnerei, Waggonbau, Schindel, Weinpfähle.

Edelkastanie. Wasserbau, Fassdauben, Weinpfähle, Möbel aus gebogenem Holze.

Rothbuche. Parquetten, Treppen, Brückenbelag, Strassenpflaster, Eisenbahnschwellen (imprägnirt), Maschinentheile, Werkzeuge, Möbel aus gebogenem Holze, einfache Möbel, Wagnerei, Fässer, Ruder, Schindel, landwirthschaftliche Geräthe, Siebzargen, Gemässe, Holzschuhe, grobe Schnitzwaaren, Bürstenböden, Gewehrschäfte, Küchengeräthe, Cigarrenkisten und Cigarrenwickelformen, Drechslerarbeiten, Klärspäne, Späne für Säbel, Späne für Schuhmacher.

Weide. Flechtarbeiten, Korbmöbel, Holzschuhe.

Pappel. Zündhölzchen, Holzschuhe, Sparteriearbeiten, Papierzeug, Blindholz für Möbel, Emballagekistchen, Fässer.

Ulme. Maschinenbau, Wasserbau, Wagnerei, Möbel.

Olivenholz. Möbel, Drechslerei, Mosaikarbeiten.

Birnholz. Möbel, Knöpfe, Oliven für Posamentirwaaren, Schnitzereien (prima), Xylographie, Kattun- und Tapetendruckformen, Werkzeuge, Zeichenrequisiten, musikalische Instrumente.

Kirschholz. Möbel, Drechslerei, Instrumente, Fasshähne, Küchengeräthe.

Unechte Akazie. Schiffbau, Baumpfähle, Fässer.

Mehlbeerbaum und Elsebeerbaum. Drechslerei, Xylographie, Zeichenrequisiten, Instrumente, Maschinenbestandtheile.

Nussholz. Möbel, Drechslerei, Schnitzerei.

Ahorn. Musikinstrumente, Möbel, Parquetten, eingelegte Arbeiten, Flintenschäfte, Schuhnägel, Drechslerei, Pfeifenköpfe, Schnitzerei.

Esche. Möbel, Wagnerei, Holzschuhe, landwirthschaftliche Geräte, Waggonbau.

Gemeine Rosskastanie. Kisten, Holzschuhe, Schnitzwerk, Späne, Marqueterie.

Linde. Schnitzholz ersten Ranges, Möbel, Wagnerei, Weinpfähle, Hutformen, Spielwaaren, Papierzeug.

Insofern die einzelnen Bearbeitungsarten nicht bei anderen Industriezweigen besprochen wurden, gelangen sie in nachfolgenden Artikeln zur Behandlung.

## DIE EICHENFASSHOLZ-PRODUCTION.

VON

LEOPOLD KERN,

HOLZ-INDUSTRIELLEN.



inem mächtigen Strome, der durch Wälder und Auen zum Meere fluthet, gleicht Oesterreichs heutiger Export an Eichenspalthölzern; als ein recht unscheinbares Bächlein zeigte er sich zur Zeit des Regierungsantrittes unseres Kaisers.

In stiller Ruhe streckten die riesigen, Jahrhunderte alten Eichen der Save- und Drauniederungen ihre majestätischen Häupter zum Himmel empor, und selten betrat ein menschlicher Fuss das Innere der meilenweiten Urwälder. An den Rändern derselben, da, wo der Fluss die Abfuhr ermöglichte, machte der einheimische Unternehmungsgeist seine ersten Gehversuche. Es wurde mit der Erzeugung französischer Fassdauben begonnen. Mühselig und langsam, in geringen Mengen, gelangten diese ersten Sendungen über Buccari und Fiume nach Frankreich. Von einem Binderholzexport war damals keine Spur. In Wiener Binderwerkstätten wurde sogar zum Theile aus Baiern importirtes Holz verwendet. Der Landbinder schlug sein Holz selbst, wo Eichen in der Nähe waren, den Winter über, nach den Weinlesearbeiten. Allmählig verändert sich dieses Bild, es treten bessere Handels- und Verkehrsverhältnisse ein, der Weinhandel progressirt, die Fassbinderei ist gut beschäftigt, jeder will fertige Dauben haben. Jetzt tritt der Binderholzproducent auf den Plan. Er wirbt die Gesellen, welche den Winter über in den Werkstätten weniger gut gelohnt sind, führt sie weit hinaus in den Hochwald und arbeitet auf gut Glück. In Waldhütten, aus Eichendauben praktisch und wohnlich hergestellt, werden die Leute untergebracht. Anfangs ist es der Arbeitgeber, der «die Hütte führt», d. h. er sorgt für die Verköstigung, welche unentgeltlich ist, und entlohnt den einzelnen, den «Schnitter, Klieber, Sprenger, Flacher», zumeist per Woche. Aber bald zieht er es vor, einem Accordanten aus ihrer Mitte, «Cassator» genannt, die Arbeit in Eimerlohn zu übergeben, denn immer ungeberdiger und bequemer werden die Leute, je augenfälliger ihnen ihre Unentbehrlichkeit wird angesichts der stetig wachsenden Anforderungen des Fassconsumes an den Wald. Schon längst haben die Rollen zwischen uns und den Baiern gewechselt, wir exportiren, sie importiren fortan unser Holz, welches immer weiter nach Deutschland dringt, wo der Bedarf zunimmt und die hiebreifen Eichen verschwinden.

In Oesterreich selbst hat eine neue Aera begonnen. Anton Dreher, der Reformator unserer Bier-Industrie, wirft die alten Systeme und Kellereinrichtungen über den Haufen, sein Beispiel wirkt aneifernd, es wird auch anderwärts vergrößert, verbessert, und neue ungewohnt grosse Lagerfässer sollen in Menge beschafft werden. Nun wird die Arbeiterfrage zur Calamität.

In diese Zeit der Noth fällt zuerst die Verwendung des «Krainers» zur Binderholzerzeugung. In den Bergen, wo Save und Kulpa entspringen, und in dem Karstgebiete, dessen harter Boden seine Kinder nicht nährt, ist die Heimat des tüchtigen Menschenschlages, ohne welchen es nicht möglich gewesen wäre, die österreichische Fassholz-Industrie zur gegenwärtigen Bedeutung zu bringen. Zur Erzeugung französischer Dauben hatte man sie schon vorher in Anspruch genommen, jetzt musste mit ihnen der Versuch gemacht werden bei der complicirteren, grössere Geschicklichkeit erfordernden Binder-

holzerzeugung. Und er gelang glänzend! Von da an ziehen alljährlich Tausende und Tausende starker und fleissiger Männer aus Krain, dem Čubarer und Delnicer Kreise in die Wälder, welche wiederhallen vom kräftigen Hiebe der scharfen Axt, dem Donner der stürzenden Eichenriesen, und bis spät in die Nacht hinein leuchten die Wachtfeuer den Unermüdlichen, die am frühesten Morgen ihr Tagewerk begonnen haben. Der «gelernte» Binder ist in die Werkstätte zurückgedrängt, man bedarf seiner im Walde nicht mehr, der Krainer erzeugt das Binderholz so gut wie er, die französische Daube besser als seine ersten französischen Lehrmeister; die Handfertigkeit des Vaters vererbt sich auf den Sohn, und immer grösser wird die Zahl der arbeitslustigen Hände.

Dieses Anwachsen der vorzüglichen Arbeitskräfte, deren Schulung durch den verständigen Producenten ermöglichte es, der Verschwendung des Rohmaterials Einhalt zu thun und jene praktischen und sparsamen Arbeitsmethoden einzuführen, die der geniale Forstmann Adolf Danhelovsky in seiner «Technik des Holzgewerbes» zum Gemeingute aller Interessenten gemacht hat. Und das Sparen wurde jetzt um so nöthiger, als die Billigkeit des Waldes vorüber war. Der Unternehmer, der bisher nur den Schaft zu verwenden brauchte, um seine Rechnung zu finden, musste fortan auch die Ober spitze bis zum letzten Zoll nutzen, um bestehen zu können. Die Concurrrenz lehrte wirthschaften.

Von 1865 ab trat dieser Umschwung zu Gunsten des Waldbesitzers immer mehr zu Tage. Die Eiche wurde von Jahr zu Jahr theurer, denn das aus Oesterreich kommende Fasholz eroberte immer grössere Absatzgebiete; an unsere ersten Kunden, Frankreich und Deutschland, reihten sich bald England und Italien, und nun konnte der Fasholzproducent in dem grossen slavonischen Waldgebiete, wo man anfieng, auch andere Artikel zu erzeugen, nicht mehr das Auslangen finden, er zog mit seinen Krainercompagnien durch ganz Ungarn, Siebenbürgen, Galizien und Bosnien, und wohin er kam, hob sich der Waldwerth, gab es Verdienst für das Fuhrwerk, Verkehr für Bahnen und Schiffe, entwickelte sich reges geschäftliches Leben.

Unsere Monarchie ist das Daubenland par excellence. Sie allein exportirt mehr Fasholz als alle übrigen Staaten zusammen. Diese Industrie ist im Hinblick auf das zur Verwendung kommende Rohmaterial und die dabei mitwirkenden Kräfte eine eminent einheimische, und last but not least, sie ist gross und stark geworden ohne staatliche Unterstützung.

Was sie für die Forstwirthschaft Oesterreich-Ungarns bedeutet, wie sie mitgewirkt hat an der Hebung der Waldwerthe, sollen die folgenden statistischen Daten bezeugen:

In den Jahren 1848—1858 konnte man Eichenholz I. Classe à fl. 1.25—1.50 per Festmeter kaufen.

In den letzten drei Jahren 1895—1898 zahlte man den Festmeter solchen Materiales mit fl. 20.—. Die Werthsteigerung beträgt somit rund 1200 Procent.

Im ersten Decennium, von 1848—1858 wurden jährlich nicht ganz 2 Millionen Stück französischer Dauben exportirt. In dem letzten gleichen Zeitraume von 1888—1898 beträgt der Export dieses Artikels nach Frankreich, England und Italien 497 Millionen Stücke oder 145.000 Tonnen, somit pro Jahr 49.7 Millionen Stücke oder rund 14.500 Waggons. Der Export hat hier somit um 2400 Procent zugenommen.

Die erzielten Verkaufspreise zeigen folgendes Bild:

Das Tausend 36/1, 4/6 Monte wurde 1848 mit fl. 70.— loco Buccari und Fiume bezahlt. 25 Jahre später, 1872, hatte sich der Preis ab Triest auf fl. 235.— gehoben. Die Werthsteigerung des fertigen Productes betrug somit in den ersten 25 Jahren 230 Procent. Im folgenden Vierteljahrhundert ist diese Ziffer nur einmal erreicht und zweimal überstiegen worden, alle anderen Jahre zeigen Unterpreise zumeist infolge der Einwirkung der Phylloxera. Der gelöste Durchschnittspreis von 1873—1898 ergibt fl. 221.—.

Ueber die Bewegung in Binderholz existiren erst seit den letzten Jahren verlässliche Daten. Man kann jedoch annehmen, dass die Production seit der Periode 1848—1853 sich mehr als verzehnfacht hat. Unvergängliche Verdienste um die Einführung dieses Artikels nach Deutschland erwarb sich der verewigte Josef Ritter von Pfeifer. Er zeigte den Weg zur Pflege des directen Verkehres zwischen Erzeugung und Verbrauch, dem die anderen mit Erfolg nachgiengen. Der Export, der in den Fünfzigerjahren begann, dürfte mit 3000 Procent zugenommen haben. Die Preisentwicklung ist im grossen und ganzen dieselbe

gewesen wie bei den französischen Dauben: bis 1872 ein continuirliches Ansteigen, sodann im Durchschnitt eine Neigung nach abwärts gegen den Preisstand von 1872.

Der Umsatz der Monarchie in eichenen Fasshölzern ergibt für die letzten fünf Jahre, 1893 bis einschliesslich 1897, folgende Ziffern:

Export an französischen Dauben 226 Millionen Stück, Werth . . . . .	31.6 Millionen
» » deutschem Binderholz . . . . .	18.0 »
Absatz deutschen Binderholzes im Inland . . . . .	7.5 »
	Zusammen . . . 57.1 Millionen
Somit Höhe des Jahresumsatzes . . . . .	11.42 »

Eine Zusammenstellung der bei der Erzeugung, Sortirung und dem Transport aus dem Walde zur ersten Bahn- oder Schiffsstation beschäftigten Personen ergibt folgende annähernde Zahlen:

Bei der Production französischer Fassdauben . . . . .	8.000 Mann
» » » deutschen Binderholzes . . . . .	5.000 »
Sortirer, Verloader und Fuhrleute . . . . .	12.000 »
	25.000 Mann

Im Lohnverhältnisse der Waldarbeiter ist von vornherein die Brotfrage insoferne glücklich gelöst, als der Arbeitgeber die freie Verköstigung in Form eines bestimmten, zur Ernährung eines Mannes vollkommen ausreichenden Deputates gewährt. Der Arbeitslohn wird bei französischen Fassdauben nach dem Tausend und bei Binderholz nach dem Eimer bezahlt. Ein Arbeiter verdient per Tag:

bei französischen Fassdauben . . . . .	fl. 1.— bis 1.50
bei deutschem Binderholz . . . . .	» 1.50 » 2.—
Schlichter und Sortirer . . . . .	» 1.20 » 2.—

Die Genugthuung, welche der Werdegang der Fassholzproduction erweckt, kann sich leider nicht auf das ihr zunächst stehende Gewerbe, auf die heimische Fassbinderei erstrecken. Diese hat keinen Aufschwung aufzuweisen, obwohl die günstigen Bedingungen dazu reichlich vorhanden waren, es zum Theile noch heute sind. Trotz billigeren Materiales und der besten Arbeitskräfte steht Oesterreich-Ungarn in dieser Beziehung weit zurück hinter Deutschland, woselbst zahlreiche mit den modernsten technischen Hilfsmitteln ausgerüstete Fassfabriken bestehen und blühen, und wohin unsere gesuchten und geschickten Gesellen ziehen, weil sie in der Heimat nicht genügende Beschäftigung finden. Bei uns ist eben mit wenigen Ausnahmen alles beim Alten geblieben. Ein nicht nennenswerther Fassexport nach Italien und den Balkanländern, dagegen zeitweiliger Import von Eichengebinden aus Deutschland nach Böhmen und Mähren, so zeigt sich dieser Theil der Bilanz unseres Aussenverkehrs in den letzten fünf Jahren. Wien, in dessen unmittelbarer Nähe die grössten Bierbrauereien und Weinkellereien sind, hat keine einzige moderne Fassfabrik! Es bleibt zu hoffen, dass der heute hier geächtete Unternehmungsgeist eines Tages in der Bindergenossenschaft selbst erwachen und sie dazu führen werde, zu ihrem eigenen Nutz und Frommen eine leistungsfähige Anlage zu errichten.

Nichts könnte dem Fassholzhandel erwünschter kommen als ein Sichaufraffen unserer Binder aus der jahrzehntelangen Lethargie und eine auf Export abzielende Thätigkeit derselben. Die kommenden Tage stehen im Zeichen eines schweren Concurrenzkampfes zwischen österreichischem und amerikanischem Fassholze auf deutschem Boden, und es ist nicht unwahrscheinlich, dass wir in einer gegebenen Zahl von Jahren gezwungen sein werden, die Form unseres Binderholzexportes zu verändern, statt der Dauben das zerlegte Fass zu exportiren.

Wie immer aber sich die zukünftigen Verhältnisse gestalten mögen, die Summe von Thatkraft und Fachkenntnis, welche in der heimischen Fassholzproduction wirksam ist, ihre rasche Anpassung an die Bedürfnisse der auswärtigen Abnehmer, sowie die bisher unübertroffene Güte ihrer Erzeugnisse lassen mit Zuversicht erwarten, sie werde auch in den kommenden Jahren einen hervorragenden Antheil an dem Aussenhandel der österreichisch-ungarischen Monarchie nehmen und ein werthvolles Element ihrer Volkswirtschaft bleiben.



## DIE PARQUETTEN-INDUSTRIE.

VON

ALEXANDER ENGEL EDLEN VON JÁNOSI,

K. K. COMMERCIALRATH, K. U. K. HOPPARQUETTEN-FABRIKANTEN.



u den zahlreichen Industrien, welche unter der glorreichen Regierung Sr. Majestät des Kaisers die wichtigste Etappe ihrer Entwicklung, den Uebergang von der Handarbeit in den Maschinenbetrieb durchmachten, gehört auch die Parquetten-Industrie, die nicht so sehr vermöge ihres Umfanges Erwähnung verdient, als vielmehr vermöge des Umstandes, dass ein mit grossen körperlichen Strapazen und physischer Anstrengung verbundenes Gewerbe, welches zahllose Opfer an Gesundheit und Menschenleben forderte, nunmehr die Wohlthaten des maschinellen Betriebes geniesst, und alle die schweren Arbeiten, welche früher die kostbarste Kraft — der Mensch — zu verrichten gezwungen war, nunmehr durch Maschinen hergestellt werden. Von der jetzt lebenden Generation gibt es wohl nicht mehr viele in unserem Gewerbe, welche das Schneiden der Fourniere mit der Kloppsäge mit anzusehen Gelegenheit hatten. Wie da der arme Mann das schwere Werkzeug durch das mitunter steinharte Holz durchführt, dabei den feinen Staub einathmet und wirklich im Schweisse seines Angesichtes sein Brot verdient! Wie es da stundenlanger Arbeit bedurfte, ehe ein Blatt heruntergeschnitten war! Dabei war die grösste Aufmerksamkeit nöthig, damit der Schnitt stets vollkommen gerade gehe, das Blatt sich nicht verlaufe und die Tafel gleichmässig stark werde. Heute spannt der Arbeiter den Block einfach auf den Schlitten der Fourniersäge, und alles Andere besorgt die Maschine. So geht es weiter beim Zuschneiden, Bestossen, Verleimen, Abrichten etc.

Ueberall, wo früher grosse körperliche Anstrengung nöthig war, überall, wo grosse Sorgfalt und Genauigkeit erforderlich ist, soll nicht das mitunter sehr werthvolle Holzmaterial verdorben oder die fertige Arbeit unbrauchbar werden, vollführen heute präzise functionirende Maschinen mit grosser Leichtigkeit, ohne jede Gefahr und Anstrengung für den Arbeiter die vielfache Arbeitsleistung.

Gegenwärtig dürften etwa zehn grössere Etablissements in Oesterreich mit 1200—1500 Arbeitern sich ausschliesslich mit der Parquetten-Industrie befassen, während in weiteren 15 bis 20 Etablissements (Sägewerken, Tischlereien etc.) ebenfalls 1200—1500 Mann Parquetten und Friesen als Nebenproduct erzeugen; es dürften demnach etwa 2500—3000 Arbeiter in diesem Industriezweige beschäftigt sein. Die Anzahl der Pferdekräfte, die zum Betriebe der Parquettenfabrication allein verwendet werden, lässt sich wegen der Etablissements zweiter Kategorie schwer ermitteln; immerhin dürften ca. 1000 Pferdekräfte zum Betriebe der Parquettenmaschinen in Anspruch genommen werden. Endlich dürften noch ca. 1000 Arbeiter mit der Legung der Parquettböden beschäftigt sein.

Betrachten wir eine modern eingerichtete Parquettenfabrik — es schwebt uns hier ein im Jubiläumsjahre neu angelegtes Etablissement dieser Branche vor Augen —, so finden wir nicht nur helle, gut

ventilirte, luftige Räumlichkeiten, elektrisch beleuchtet, mit Central-Dampfheizung versehen, sondern auch alle erdenklichen Vorrichtungen zum Schutze der Arbeiter bei den Maschinen, und wenn trotz alledem ein Unglücksfall sich ereignen sollte, ist ein complet eingerichtetes Sanitätszimmer mit allen Mitteln zur ersten Hilfe vorhanden. Wir finden ferner für die Zu- und Abfuhr der zu bearbeitenden Hölzer schmal-spurige Bahngleise, die sich längs der Maschinen hinziehen; sie beginnen in den Remisen, wo das Rohmaterial aufgespeichert lagert, und endigen in den Magazinen, wo das fertige Product zum Versandt bereit liegt. Durch ein normalspuriges Geleise mit dem nächsten Bahnhofe in Verbindung gebracht, gelangt das Rohproduct aus dem Norden und Süden der Monarchie, aus Galizien und Slavonien in den Fabrikshof, woselbst es auf kleine Waggonen umgeladen und in die Trockenräume befördert wird; von da weiter in den Fabrikssaal — immer auf Geleisen — endlich in die Magazine, deren einzelne Etagen mit sicher functionirenden, maschinell betriebenen Aufzügen unter einander in Verbindung stehen. Immer und immer sehen wir das Bestreben des Fabriksherrn, seinen Arbeitern jede schwere Arbeit zu ersparen, überall tritt die Absicht zu Tage, jede Gefahr von denselben abzuwenden. Nebst den an jeder Maschine angebrachten Schutzvorrichtungen, die bei richtiger Behandlung fast jede Gefahr für den Arbeiter ausschliessen, finden wir auch eine tadellos functionirende Entstaubungsanlage, zu welcher ein Exhaustor aus Amerika verschrieben wurde; dort werden derartige Maschinen als Specialerzeugnisse einzelner Fabriken in einer bewundernswerthen Vollkommenheit hergestellt. Der geringe Bedarf an solchen Specialmaschinen hat es unserer heimischen Industrie noch nicht möglich gemacht, dieselben um einen gleichen Preis in solcher Exactheit zu erzeugen. Wir sehen über oder unter jeder einzelnen Maschine einen Staub- und Spänesammler angebracht, von welchem ein Rohr in das Sammelrohr führt. Der Exhaustor, zu dessen Betrieb 12 Pferdekräfte nöthig sind, saugt von allen Maschinen die Abfälle weg, führt sie über das Dach in den sogenannten Separator zum Heizhause, aus welchem sie der Heizer ohne jede Anstrengung unter den Kessel wirft.

In einer Entfernung von einigen hundert Schritten erblicken wir die Anfänge einer Cottageanlage mit Arbeitervillen für die Fabrikarbeiter. Jede Villa, vollkommen unterkellert, wird nur einen Stock hoch gebaut und besteht im Parterre aus 4 Wohnungen für verheiratete Arbeiter und 2 Zimmern für ledige Leute; die gleichen Räume enthält auch das erste Stockwerk. Im Souterrain ist für jede Partei ein separirtes Local, dann Waschküche und Bügelzimmer, welch' letztere an bestimmten Tagen den einzelnen Parteien zur freien Benützung überlassen sind. Die Häuser stehen ganz frei, von Gärten umgeben; jede Familie erhält ein Stück Garten, und es haben die Arbeiter nur eine minimale Verzinsung des Anlagecapitals als Miete zu bezahlen.

Dass auch alle prophylaktischen Mittel zur Verhütung von Krankheiten und deren Verbreitung sowohl in der Fabrik, als auch in den Wohnhäusern vorhanden sind, ist selbstredend. Gutes Trinkwasser, reine Aborte und Pissoirs, Waschzimmer, Kleiderkästen, kurz alles, was vonseiten der Behörde angeordnet wird, um das Leben und die Gesundheit der Arbeiter zu schonen und zu schützen, findet sich vor. Jeder vernünftig denkende Industrielle wird sich strenge an die Anordnungen der Behörde halten und damit auch in seinem Wirkungskreise beitragen, die sociale Frage einen Schritt nach vorwärts zu bringen und ihrer möglichen Lösung entgegenzuführen.

Dazu bedarf es aber der vollen Kraft, des guten Willens, der Ausdauer der industriellen Kreise, der Segnungen des dauernden Friedens, den wir unter der weisen Regierung unseres allgeliebten Monarchen nun schon seit zwanzig Jahren geniessen.

Möge uns die Vorsehung dieses theuere Leben noch lange, lange Jahre erhalten, zum Wohle der Nationen, zum Wohle der Menschheit, zum Wohle der heimischen Industrie. Das walte Gott!

# DIE BUGHOLZMÖBEL-INDUSTRIE.

VON

C. ANDREAE,

PROCURISTEN DER FIRMA GEBRÜDER THONET.



iese von Michael Thonet anfangs der Vierzigerjahre begründete Industrie hat im Laufe einiger Decennien eine bedeutende Ausdehnung gewonnen.

Aus kleinen Anfängen allmählig emporwachsend, erheischt dieselbe heute die regelmässige forstwirtschaftliche Ausnützung eines Hochwaldgebietes von 150.000 ha.

Die Fabrication beschäftigt mindestens 40.000 Menschen in Fabriken, Sägewerken und in den Wäldern und hat ausserdem eine bedeutende Haus-Industrie geschaffen, da das Flechten der einzelnen Sitz- und Lehntheile von Frauen und Mädchen im eigenen Heim geschieht.

Der Transport von Rundholz und Schnittmaterial von Rohmaterialien und Halbfabricaten zur weiteren Verarbeitung erfordert Tausende von Eisenbahnwaggonen und Zehntausende von Achsführen jährlich.

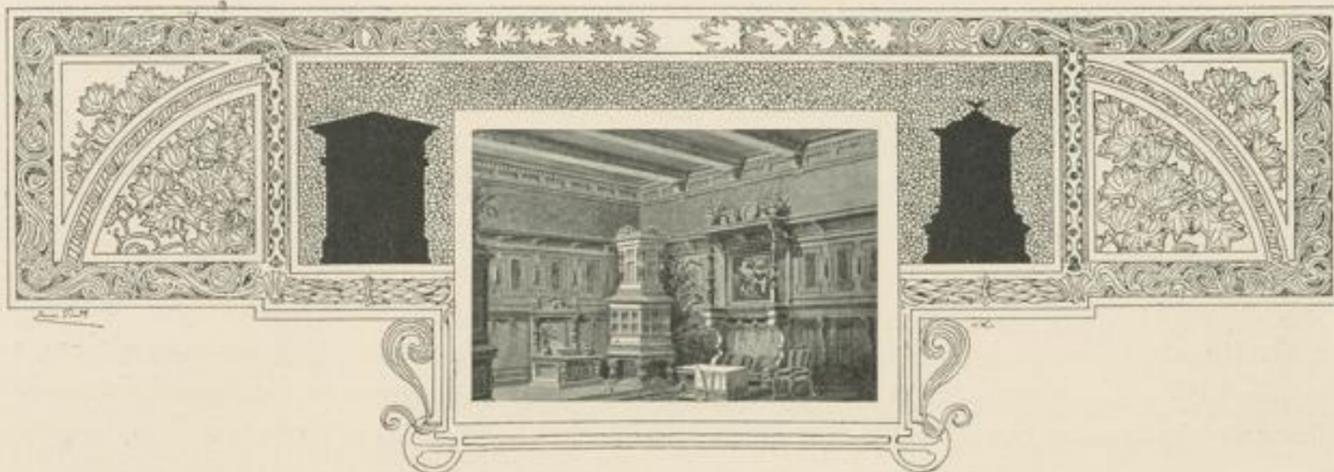
Am deutlichsten geht die Bedeutung, welche die Bugholz-Industrie für das wirtschaftliche Leben Oesterreichs besitzt, aus der Betrachtung der statistischen Daten über den auswärtigen Handel hervor.

Im Jahre 1897 wurden an Möbeln und Möbelbestandtheilen aus gebogenem Holze 142.704 q exportirt, welche einem Handelswerthe von 5,307.162 fl. entsprechen. Die Zahlen weisen eine Steigerung gegenüber dem Vorjahre (1896) auf, in welchem nur 140.269 q im Werthe von 5,216.709 fl. ausgeführt wurden. Wie weit vorzudringen den Erzeugnissen dieses Industriezweiges vergönnt war, beleuchtet die nachfolgende Uebersicht der Betheiligung der einzelnen Staaten an dem Exporte:

Deutsches Reich . . . . . 33.846 q	Portugal . . . . . 9 q	Canada . . . . . 48 q
Grossbritannien . . . . . 9.816 »	Griechenland . . . . . 575 »	Mexico . . . . . 1.347 »
Frankreich . . . . . 7.512 »	Bulgarien . . . . . 1.477 »	Britisch-Westindien . . . . . 654 »
Italien . . . . . 5.313 »	China . . . . . 185 »	Cuba . . . . . 22 »
Russland . . . . . 1.500 »	Japan . . . . . 24 »	Columbia . . . . . 148 »
Schweiz . . . . . 5.907 »	Britisch-Indien . . . . . 1.431 »	Brasilien . . . . . 3.700 »
Rumänien . . . . . 1.962 »	Niederländisch-Indien . . . . . 90 »	Argentinien . . . . . 3.799 »
Serbien . . . . . 494 »	Sonstiges Asien . . . . . 25 »	Chile . . . . . 1.655 »
Türkei . . . . . 3.564 »	Aegypten . . . . . 7.366 »	Peru . . . . . 173 »
Britische Besitzungen im mittelländ. Meere . . . . . 275 »	Algier . . . . . 10 »	Sonstiges Amerika . . . . . 1.440 »
Schweden . . . . . 138 »	Tunis . . . . . 285 »	Britisch-Australien . . . . . 3.363 »
Norwegen . . . . . 220 »	Deutsche Schutzgebiete in Afrika . . . . . 43 »	Sonstiges Australien . . . . . 459 »
Dänemark . . . . . 467 »	Capland . . . . . 2.729 »	Freigebiet Triest . . . . . 14 »
Niederlande . . . . . 4.205 »	Sonstiges Afrika . . . . . 1.980 »	Freigebiet Hamburg . . . . . 26.614 »
Belgien . . . . . 2.109 »	Vereinigte Staaten von Nordamerika . . . . . 3.739 »	Freigebiet Bremen . . . . . 19 »
Spanien . . . . . 1.953 »		

Es existirt somit nahezu kein Land der Erde, wohin diese Erzeugnisse österreichischen Industrieleisses nicht ihren Weg nehmen würden. Der Export ist ein so bedeutender, dass er fast neun Zehntel der gesammten heimischen Production aufnimmt.

Dabei hat dieser Industriezweig die Verwerthung von Erträgnissen der Forstwirtschaft ermöglicht, die vordem nicht entsprechend ausgenützt werden konnten. Das Holz der Rothbuche nämlich, dessen Verwendbarkeit für industrielle Zwecke bis dahin eine sehr beschränkte gewesen ist, hat durch die Erfindung Thonet's eine erhöhte Bedeutung gewonnen. Jene Holzgattung, deren Gebrauch zu anderen Fabricationszwecken gewisser Eigenschaften wegen eng begrenzt war, bedurfte einer stark consumirenden Industrie, umso mehr, weil sie die bedeutendsten Bestände aller Holzarten in Oesterreich aufweist.



## DIE MÖBEL-KUNSTINDUSTRIE.

VON

SÁNDOR JÁRAY,

K. U. K. HOF-KUNSTMÖBELFABRIKANTEN.



Die Einrichtung von Wohnräumen hängt so innig mit den Wohnverhältnissen eines Landes oder Ortes, wie auch mit den Gewohnheiten der Bevölkerung zusammen, dass es nicht möglich ist, sich mit jener zu beschäftigen, ohne diese zu erörtern.

Die Wohnungsverhältnisse einer Stadt sind es, welche bestimmen, in welcher Weise die Wohnräume einzurichten sind. In London sowie in vielen Städten Deutschlands wird das System, Familienwohnhäuser zu erbauen, gepflegt. In diesen Ländern ist demnach die Art der Inneneinrichtung eine andere wie in Paris oder Wien, wo noch immer vorherrschend grosse Miethhäuser für mehrere Parteien gebaut werden.

Zur Zeit des Regierungsantrittes Sr. Majestät des Kaisers Franz Joseph I. gab es, mit Ausnahme einiger Herrschaftspaläste, nur in der inneren Stadt grössere comfortable Miethhäuser, während die in den Vorstädten gelegenen kleineren Gebäude den heute an ein Heim gestellten Ansprüchen in keiner Weise genügten. Aus dieser Zeit kann man daher eigentlich nur von der Einrichtung der Herrschaftspalais sprechen.

Die Ausstattung derselben war nach der Bestimmung der einzelnen Räume verschieden. Die hohen, ausgedehnten Empfangsgemäcker repräsentirten sich zumeist in der sogenannten Wiener Barock. Sie waren mit Vergoldung und Hochsculpturen reich geschmückt, in kräftigen Farben, roth, blau, gelb u. s. w., gehalten. Die Bekleidung der Wände bildeten Seidendamast und ähnliche Stoffe. Die Arbeiten stammten vorwiegend aus einer früheren Zeitperiode und zum Theile auch von fremden Künstlern namentlich Italienern. Anders stand es mit den intimen Wohnräumlichkeiten. Hier sah man gewöhnlich einfache, licht getonte Wände und die gleichen Plafonds, weisse Spitzenvorhänge verhüllten die Fenster. Die Möbel, aus Mahagoniholz gefertigt, polirt und mit Messingbeschlägen geziert, entsprachen dem Empirestil, wie er schon zur Congresszeit gepflegt wurde. Mit dem Charakter des Ganzen harmonirten auch die Möbelüberzüge, recht primitive Wollstoffe, prunklos und bescheiden wie alles Andere.

Eine eigentliche Möbelfabrication oder Etablissements für die Einrichtung ganzer Wohnungen gab es damals nicht. Man kaufte bei Tischlern und Tapezierermeistern oder auch bei Möbelhändlern.

Von den ersteren leisteten, was die technische Herstellung der Arbeiten betrifft, manche recht Tüchtiges, doch wurden nur Stücke ausgeführt, die von Kunden bestellt worden waren; die Anfertigung von grösseren Waarenvorräthen war nahezu unbekannt. Mit Bestellungen waren die Tischler dazumal nicht

überhäuft, hauptsächlich aus dem Grunde, weil die bürgerlichen Kreise an die Einrichtung ihrer Wohnräume nur sehr bescheidene Anforderungen stellten. Die Zimmer des Bürgerhauses waren mit wenigen Ausnahmen mit stil- und formlosen politirten Möbeln aus Nuss- oder Eschenholz angefüllt; für bestimmte Zwecke dienende, denselben vollkommen entsprechende Wohnräume waren noch unbekannt. Schlecht gearbeitet waren die Möbel, welche beiläufig bemerkt für ganz Oesterreich-Ungarn nahezu ausschliesslich in Wien erzeugt wurden, trotzdem nicht, die netten und sauberen Wohnungen unserer Voreltern mit den weissen Gardinen und Bettdecken machten einen freundlichen und gemüthlichen Eindruck, wemgleich man von einer stilgemässen, einheitlichen Zusammenstellung noch nichts merkte.

Wenn auch unmittelbar nach dem Jahre 1848 keine grössere Bewegung nach vorwärts erkennbar war, so liess sich doch wahrnehmen, wie allmählig das Verständnis für die Formen der Möbel in weiteren Kreisen aufzudämmern begann, und es wurden nunmehr auch die Gebrauchsmöbel nach bestimmten Zeichnungen angefertigt. Es war dies allerdings ein merkwürdiges Gemisch von barocken Linien mit Thier- und Pflanzenornamentik. Aus Weinblättern sah man Schlangen und Eidechsen sich winden und derartiges mehr. Doch war diese Wandlung immerhin schon als ein Fortschritt zu begrüssen.

Die in dieser Art geformten Möbel wurden nur kurze Zeit hindurch erzeugt, und bald verfiel man wieder in die Herstellung von ganz formlosen Stücken zurück.

Erst im Jahre 1851 finden wir auf der ersten Londoner Weltausstellung ein Speisezimmer, Sitz- und Schlafzimmer in Cebra wood curbaril (einer brasilianischen Holzart) in italienischer Renaissance aus dem Anfange des 17. Jahrhunderts und eine gothische Bibliothek aus Eichenholz, letztere ein Geschenk Sr. Majestät unseres Kaisers an die Königin von England. Diese Interieurs waren im Auftrage Sr. Durchlaucht des Fürsten Alois Liechtenstein nach den Zeichnungen des Architekten M. Bernardo di Bernandis von der Wiener Firma Leistler hergestellt worden.

Ein guter Theil der reich geschnitzten Bildhauerarbeiten an diesen Möbeln rührte vom Bildhauer Schönthaler her, welcher kurz zuvor seine Thätigkeit aufgenommen hatte. Diesem Künstler fällt wohl das Hauptverdienst zu, wenn in der Folge die Möbel-Industrie und Decorationsbranche bestimmte Stilrichtungen eingeschlagen hat; namentlich die Renaissance war es, die unter dem fördernden Einflusse Schönthaler's, der bald zu allen grösseren Arbeiten herangezogen wurde, zur Geltung kam. Die Möbel von Leistler erweckten in der Londoner Ausstellung nicht geringes Aufsehen, ebensowohl durch ihre technische Vollendung, als auch wegen ihrer Stilreinheit; sie wurden mit dem höchsten Preise, der Council-Medaille, ausgezeichnet. Durch ihr erfolgreiches Auftreten auf der Londoner Ausstellung erregte die österreichische Möbel-Industrie auch im Auslande Aufmerksamkeit, und infolge der grösseren Nachfrage erfuhr die Zahl der Producenten bald eine Vermehrung, doch diese folgten leider nur zum geringen Theile dem Beispiele Leistler's und Schönthaler's. Die technische Arbeit schritt zwar immer weiter vorwärts, in der Formgebung blieb es im Wesen zumeist beim Alten, von der Verfolgung einer allgemeinen Stilrichtung war noch immer nicht viel zu sehen.

So blieb es bis zum Jahre 1857, in welchem durch das erlösende Machtwort Sr. Majestät des Kaisers Franz Josef I. die Stadtmauern, die Wien so sehr einengten, fielen und für die erste Stadterweiterung Raum gaben. Durch die Errichtung der zahlreichen modernen Bauten mit ihren prächtigen Räumen, welche das Bedürfnis nach besseren, geschmackvolleren Wohnungseinrichtungen wachriefen, wurden Stätten geschaffen, an welchen das Kunstgewerbe und mit ihm die Möbel-Industrie sich bilden und entwickeln konnte.

Die Architekten, welche ein so reiches Feld für ihre Thätigkeit fanden, widmeten auch einen Theil ihres künstlerischen Könnens der inneren Wohnungseinrichtung. Die einzelnen Räume wurden bestimmten Zwecken zugeführt und diesen entsprechend bequem und geschmackvoll eingerichtet. Der Wunsch, eine schön eingerichtete Wohnung zu haben, war ein allgemeiner geworden und begann auch den Bürger in der Vorstadt zu ergreifen, auch er fieng an, seine Wohnung zu schmücken und einheitlicher zu gestalten. Die Folge war das rasche Emporblühen der Möbel-Industrie in allen ihren Zweigen. Werfen wir einen Blick in die Statistik, so finden wir auch durch deren Zahlen dieses Emporblühen bestätigt. Zu Ende der Vierzigerjahre befanden sich in Wien 1617 Tischlermeister mit 2500 Arbeitern und 624 Lehrlingen, daneben 167 Tapezierermeister mit 453 Gehilfen. Im Jahre 1863 gibt es schon 2096 Tischlermeister mit

7000 Gehilfen und 984 Lehrlingen und 312 Tapezierermeister mit 516 Gehilfen. Diese Ziffern, namentlich die Steigerung der Zahl der Gehilfen auf das Dreifache, geben genügend Zeugnis von dem erfolgten Aufschwunge der Möbel-Industrie.

Bei dieser Gelegenheit sei an der Hand der Statistik ein Moment in der Entwicklung der Möbel-Industrie charakterisirt, welches in hohem Grade geeignet ist, die Aufmerksamkeit der berufenen Factoren auf sich zu lenken. Während vom Jahre 1848—1863 die Zahl der Meister in der Möbelbranche sich so bedeutend, die der Arbeiter sogar nahezu auf das Dreifache vermehrte, beobachten wir bis zum Jahre 1873 nur mehr ein allmähliges Anwachsen der Ziffern; erst im Weltausstellungsjahre erfahren sie wieder eine sprunghafte Erhöhung. Damals vergrösserte sich die Zahl der Meister um ca. 300, der Arbeiter um ca. 5000, der Lehrlinge um ca. 1000. Vom Jahre 1873—1878 sinken die Ziffern. Der ungefähre Stand dieses Jahres ist: 700 Meister, 6500 Gehilfen und 1500 Lehrlinge. Von da ab bis zum heutigen Tage sind die Verhältnisse, was die Meister betrifft, nahezu die gleichen geblieben, die Anzahl der Gehilfen ist gegenwärtig geringer als im Jahre 1863, dagegen gibt es jetzt viermal so viel Lehrlinge als zu jener Zeit.

Nach dieser Abschweifung wollen wir unser Thema dort, wo wir es abgebrochen haben, wieder aufnehmen. Trotz der günstigen Folgen der Stadterweiterung war noch immer das stillose Arbeiten vorherrschend bemerkbar, es bedurfte erst eines starken Impulses der berühmten Baukünstler Schmidt, Hansen, Ferstel, Van der Nüll, Siccardsburg, Hasenauer und anderer, welche auch die inneren Einrichtungen der von ihnen erbauten Paläste, soweit sie darauf Einfluss hatten, dem des ganzen Gebäudes anpassten. Allerdings war damit eine bestimmte herrschende Stilrichtung nicht gegeben, sondern die Einrichtungsgegenstände entsprachen dem jeweiligen Charakter des Hauses. Gerade dieser Umstand hat die Kunst-Industriellen vielseitig arbeiten gelehrt, da sie nicht einseitig geschult wurden, sondern in die verschiedensten Stilarten Einblick zu nehmen und sich darin auszubilden Gelegenheit hatten. Leider war die Anzahl der zu diesen Arbeiten herangezogenen Kunst-Industriellen keine allzu grosse, die Mehrzahl blieb daher weiter bei der alten Weise. Man sah allerorts noch immer eine schlechte Barocke mit Auswüchsen aller Art.

Nebst dem schon früher erwähnten Schönthaler blieb es Prof. Eitelberger im Vereine mit Künstlern wie Storck und anderen vorbehalten, durch die Schaffung des Museums für Kunst und Industrie, dieser vornehmen Lehrstätte für alle Kunstgewerbetreibenden, dem im Entstehen begriffenen Kunstgewerbe geistige Nahrung und Bildung des Geschmackes zuzuführen und ihm einen mächtigen Impuls zu geben. Unvergesslich wird es allen bleiben, welche segensreiche Wirkung dieses so vorzüglich geleitete Institut damals ausübte, mit welcher Freude die Gewerbetreibenden dasselbe begrüßten. Aber dieses Institut war nicht nur ein Segen für die Ausbildung des Kunstgewerbes, auch nach einer anderen Richtung wirkte es bahnbrechend: Es läuterte gleichzeitig den Geschmack des kaufenden Publicums. Man fieng eigentlich erst damals an, nach guten Vorbildern Einrichtungen zu bestellen. Die deutsche Renaissance und alle mit ihr verwandten Stilarten wurden der herrschende Stil. Durch das Eindringen der deutschen Renaissance fand eine Umwälzung der bis dahin üblichen Wohnungseinrichtungen statt. Wurden früher nur helle, satte Farben, Mahagoni- und vergoldetes Holz verwendet, war vordem die ganze Ausstattung der Zimmer hell, in leichten und lichten Farben gehalten, so gelangten von nun ab nur matte distinguirte Stoffe, getäfelte Wände und Plafonds, schwere Möbel aus mattem Eichen- oder Nussholz in Gebrauch. Der Einrichtung entsprach es, dass die Wohnräume sich in lauschiges Halbdunkel hüllten; es war alles wie aus einem Gusse und einheitlich gestimmt. Gleichzeitig mit der deutschen Renaissance fieng man an, die orientalischen Stilarten, aber nur für einzelne Wohnräume, anzuwenden. Vornehmlich die Maler protegirten diesen Stil mit seinen bunten Farben und seinen schwellenden Polstern. Diese Periode kann als die Blüthezeit der österreichischen Möbel-Industrie erachtet werden.

Wenn auch bis zum Jahre 1873 noch kein einheitlich durchgebildeter Stil ausschliesslich zum Durchbruche kam, was ja bei der kurzen Dauer der neuen Bewegung nicht gut möglich gewesen wäre, so zeigte die damalige Wiener Weltausstellung doch schon die grossen Fortschritte auf kunstindustriellem Gebiete. Von den früheren schlechten verschnörkelten Möbeln war auf der Ausstellung nichts mehr zu sehen. Fast durchwegs waren bessere und minder gute Interieurs und Möbel exponirt, welche sich nahezu ausnahmslos in den oben angeführten zwei Stilarten bewegten.

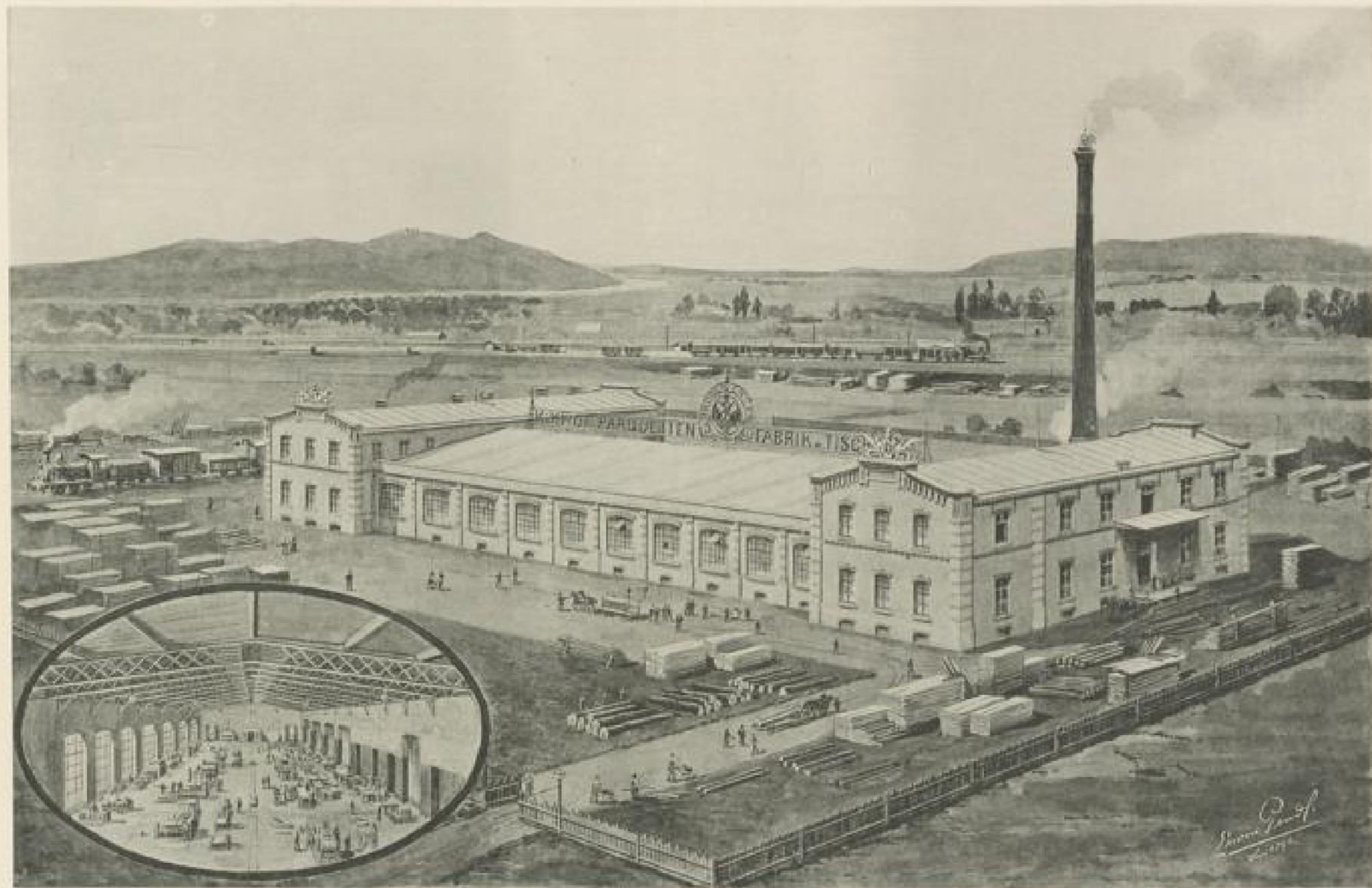
Die wirthschaftliche Krise im Jahre 1873 hatte eine grosse Stagnation im geschäftlichen Verkehre zur Folge. Ein Rückschritt in der Arbeit selbst jedoch war von da ab nicht mehr zu constatiren. Zum Ruhme des Gewerbes sei hier gesagt, dass trotz der damaligen traurigen Zeitverhältnisse die technische Vervollkommnung, die stilistische Durchbildung eine stetig steigende war. Vornehmlich blieb es allerdings bei der Cultivirung der Renaissance; man wusste mit vielem Geschicke durch die Profilirung des Zimmergrundrisses, durch Estraden, Erker und Ballustraden die Wohnräume anheimelnd und gemüthlich zu gestalten.

Erst in den Achtzigerjahren hielten die französischen Stile Louis XVI. und Louis XV. ihren siegreichen Einzug in Wien. Sie brachten abermals die für die Prosperität des Kunstgewerbes so nothwendige völlige Umwandlung in der Geschmacksrichtung — und zwar die Gewerbe in ihrer Ausbildung fördernd — mit sich. Mehr und mehr sah man die matten Farben der Renaissance schwinden, um den hellen lichten des französischen Stiles Platz zu machen. Das gedämpfte Licht, welches bis dahin die Wohnräume so gemüthlich machte, verschwand, die Räume wurden hell und luftig; ungehindert fanden die Sonnenstrahlen nunmehr in dieselben Eingang. An die Stelle der schweren massigen Möbel traten leichte, graziöse Formen. Leicht war dieser Uebergang für die Wiener Wohnungseinrichtungskünstler nicht. Während sie bisher gewohnt waren, mit Lineal und Zirkel zu hantiren, trat jetzt das freie Ornament die Herrschaft an, welches leicht zu Ueberladungen reizt. Ein schönes Stück Arbeit musste vollbracht werden, und erst die nachrückenden jüngeren Kräfte lösten mit mehr Geschick die schwere Hand, welche zuerst die Renaissance handhaben musste, ab. Leider wollte das Museum für Kunst und Industrie, welches vordem so segensreich an der Bildung der Kunstgewerbetreibenden mitgewirkt hatte, in den von dem Publicum stark verlangten neuen Stilarten die Producenten nur ungerne unterstützen. Trotzdem gelang es den heimischen Industriellen, auch in den neuen Stilarten eine Vollkommenheit zu erlangen, welche ihnen neben Frankreich den ersten Platz sicherte. Es war eine schwere Aufgabe, welche da gelöst werden musste, denn die Schwierigkeiten zur Erzeugung dieser Möbel lagen nicht nur in der Anfertigung von Zeichnungen, sondern es fehlten auch alle in Betracht kommenden nöthigen Behelfe, so die Bronzen für die Verzierung der Möbel, die reichen Stoffe u. a. m. Was die Bronzen betrifft, so haben sich die Bronzewaarenfabrikanten deren Erzeugung bald mit viel Geschick bemächtigt.

Anders steht es mit der Fabrication von Stoffen. Diese genügt leider bis heute noch nicht den Ansprüchen, welche an sie gestellt werden müssen, und kann mit der fremdländischen, namentlich mit der französischen Concurrenz den Wettbewerb bisher nicht aufnehmen. Deshalb waren und sind die heimischen Producenten gezwungen, die in dieses Gebiet gehörigen Artikel aus dem Auslande zu beziehen.

Eine Branche der Möbel-Industrie, die sich unter der Herrschaft der Renaissance nur schwer fortkristete, wurde durch das siegreiche Durchbrechen der französischen Stilarten überaus gefördert, nämlich das Vergoldergewerbe. Im Gegensatze zur Renaissance, die nur in aussergewöhnlichen Fällen Vergoldungen zulässt, verlangen die französischen Stilarten in den vornehmeren Wohnräumen reichere Vergoldung.

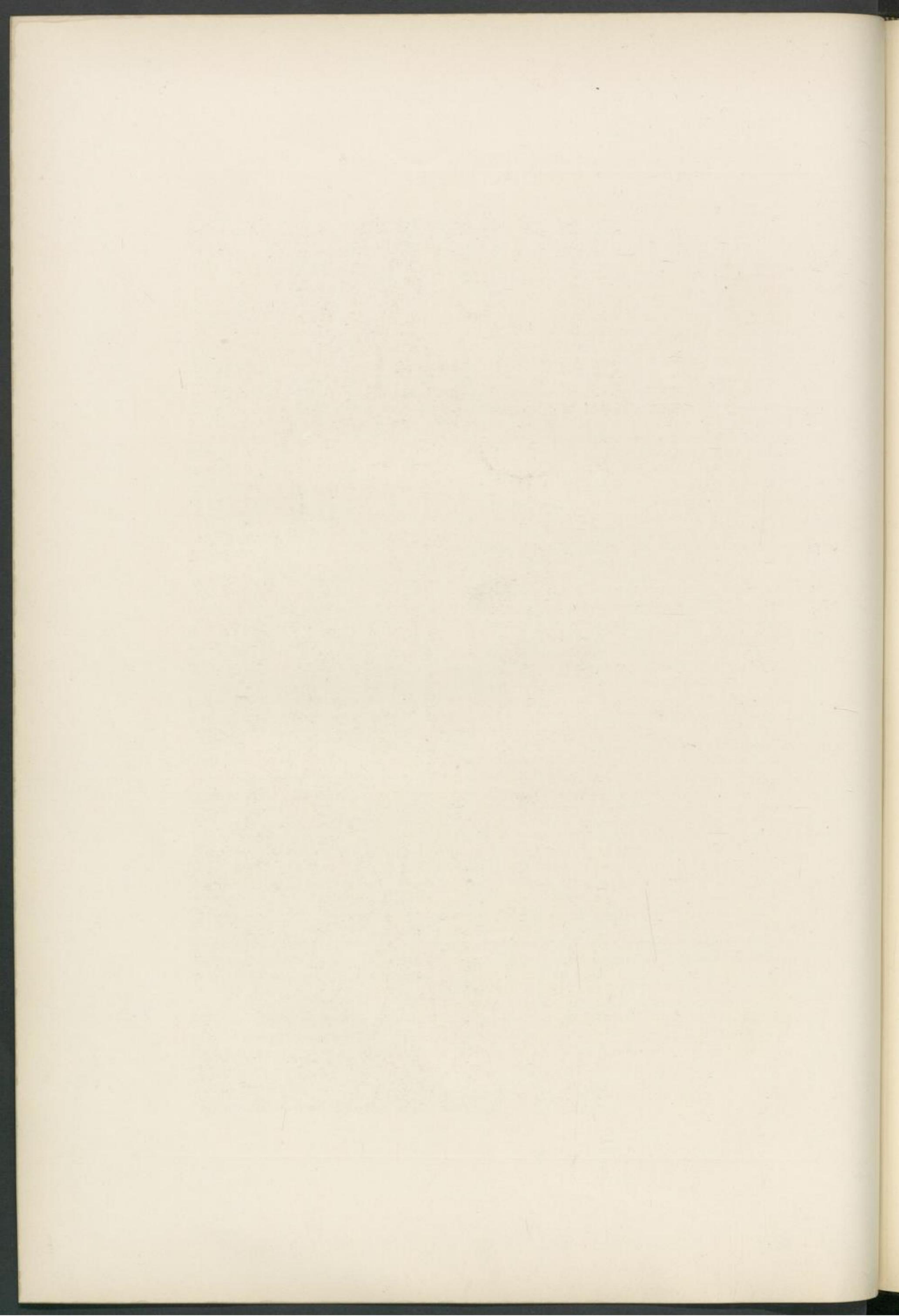
In der jüngsten Zeit ringen auf dem Gebiete der Möbel-Industrie zwei neue Richtungen nach Geltung: der englische Stil und das secessionistische Genre. Auf der Jubiläumsausstellung 1898 bot sich zum erstenmal Gelegenheit, diesen modernen Bestrebungen entsprechende Arbeiten in grösserem Umfange zu sehen. Ob die jungen Strömungen das Kunstgewerbe mit sich reissen werden, oder ob dasselbe auf dem bisher mit Erfolg betretenen Pfade seinen Weg zur weiteren Entwicklung fortsetzen wird, diese Frage zu entscheiden, bleibe der Zukunft anheimgestellt.



406 GRAMMINSCHTE ORNSTADENON.

K. U. K. HOF-PARQUETTEN-FABRIK UND TISCHLEREI BRÜDER ENGEL, WIEN.

VERLAG VON LEOPOLD WIEB, WIEN.



# BRÜDER ENGEL

K. U. K. HOFPARQUETTEN-FABRIK UND TISCHLEREI

WIEN.



Die unter obiger Firma bestehende Fabrik wurde im Jahre 1838 — mithin vor 60 Jahren — von Stefan Barawitzka begründet.

Stefan Barawitzka erlernte das Tischlerhandwerk in Wien, und es gelang ihm in der Folge, durch Talent und rastlosen Fleiss wesentliche Verbesserungen in der Parquettenfabrication einzuführen. Seine streng soliden Arbeiten erwarben ihm bald einen grossen Ruf, sodass seine Fabrikate nach den meisten Ländern Europas, nach Aegypten u. a. exportirt wurden. Für das kaiserliche Schloss am Hradschin, in den Palais Ihrer kaiserl. Hoheiten der Erzherzoge Albrecht und Rainer in Wien, in vielen Privatpalais und auf Schlössern legte Barawitzka Parquetten, die heute noch — nach 50 Jahren — in vorzüglichstem Zustande sind.

Im Jahre 1870 verkaufte er sein Etablissement (damals Heiligenstadt, Nussdorferstrasse 126) an eine Commanditgesellschaft. Diese richtete den maschinellen Betrieb ein und vergrösserte durch mehrere Anbauten die alte Fabrik. Im Jahre 1873 wurde im Kaiserpavillon der Weltausstellung von der damaligen Commanditgesellschaft die Parquettirung durchgeführt, wofür der Fabrik die Verdienstmedaille, dem Leiter derselben das goldene Verdienstkreuz mit der Krone verliehen worden ist.

Dieses Etablissement gieng im Jahre 1884 in den Besitz des gegenwärtigen Eigenthümers (Alexander Engel de Jánosi, k. k. Commercialrath) über, welcher wesentliche Reconstructionen vornahm und dasselbe im Jahre 1885 durch den Zubau einer maschinell eingerichteten Tischlerei vergrösserte.

Im selben Jahre zeichnete Se. kaiserl. Hoheit der durchlauchtigste Herr Erzherzog Carl Ludwig das Etablissement durch seinen Besuch aus, besichtigte es durch 1½ Stunden in allen Theilen und sprach sich sehr lobend über die Einrichtung, sowie über die Erzeugnisse der Fabrik aus.

Einige in den letzten 14 Jahren ausgeführte grössere Arbeiten sollen hier erwähnt werden.

Parquettirung des Lustschlusses weiland Ihrer Majestät in Lainz (1885), Parquettirung des kaiserlichen Schlusses in Corfu (1890—1891), Parquettirung des Schlusses weiland Sr. kaiserl. Hoheit Kronprinz Erzherzog Rudolf in Mayerling (1887), des Schlusses in Schladming, Eigenthum Sr. kaiserl. Hoheit Herzog von Coburg (1885), grössere Parquettirungsarbeiten bei Adaptirung der Palais Sr. kaiserl. Hoheit Erzherzog Rainer in Wien und Gmünd (1894), Parquettirung und Tischlerarbeiten im Schlosse Sr. königl. Hoheit Prinz Arnulf von Baiern durch drei Jahre (1894—1896); grosser Festsaal und Nebensäle im neuen Wiener Rathhause (1888). Ausserdem wurden eine grosse Anzahl von herrschaftlichen Palais in Wien und in der Provinz (unter anderem die Palais von Fürst Montenuovo, Fürst Schwarzenberg, Fürst Collalto, Excellenz Graf Trauttmansdorff, Excellenz Graf Cziráky, Excellenz Graf Károlyi, Excellenz Graf Csekonic, Excellenz Graf Franz Esterházy, Graf Moriz Esterházy, Markgraf Pallavicini, Graf Khevenhüller und vieler anderer hohen Herrschaften) theils gänzlich, theils bei Adaptirungsarbeiten durch den jetzigen Eigenthümer parquettirt. Wiederholt wurden auch nach Spanien, Indien, Buenos-Aires und Amerika sehr schöne Arbeiten geliefert.

Das Bestreben, ein den heutigen Verhältnissen entsprechendes Etablissement zu schaffen — wozu in erster Linie eine normalspurige Bahnverbindung gehört — veranlasste den Eigenthümer, eine ganz neue Anlage in Floridsdorf in unmittelbarer Nähe des Bahnhofes zu erbauen und dieselbe durch einen Schienenstrang mit der Nordbahn zu verbinden. Hiezu wurde ein Terrain von über 25.000 m<sup>2</sup> in einem Plateau erworben und darauf eine allen Anforderungen der Neuzeit entsprechende Fabrik erbaut. Das Hauptgebäude ist 1250 m<sup>2</sup> gross (darinnen befindet sich ein Saal von 500 m<sup>2</sup>, ein zweiter Saal von ca. 200 m<sup>2</sup>), besteht aus drei Etagen (Souterrain, Parterre und 1. Stock) und ist mit vorzüglichen, neuen Holzbearbeitungsmaschinen zum Theile aus Amerika, zum Theile aus Oesterreich und Deutschland ausgestattet; es wurde von überall das Beste angeschafft.

Ausser dem Haupttracte sind noch diverse Nebengebäude ca. 1100 m<sup>2</sup> vorhanden; ein Theil des Bahngleises (500 m<sup>2</sup>) ist überdeckt, damit die Arbeiter bei ungünstigem Wetter geschützt ein- und ausladen können.

Entstaubungsanlage, Dampfheizung, elektrische Beleuchtung und sonstige Neuerungen sind selbstverständlich vorhanden.

In jüngster Zeit wurde der Firma die Auszeichnung zu Theil, einen Flügel Sr. Majestät neuen Hofburg in Wien parquettiren, sowie die Täfelung der grossen Ceremoniensäle durchführen zu dürfen, eine Arbeit, die grösste Sorgfalt und Aufmerksamkeit erforderte. Die Firma setzte ihr ganzes Können ein, um auch dieser Aufgabe wie allen bisherigen zur Zufriedenheit der Allerhöchsten Herrschaften nachzukommen.

Der Alleininhaber der Firma, Alexander Engel de Jánosi ist Ritter des kaiserl. österr. Franz Josef-Ordens und Besitzer der k. und k. Militär-Jubiläumsmedaille, sowie sechs hoher ausländischer Orden, die er theils als Commissionsmitglied und Juror auf Weltausstellungen im Auslande, theils für seine fachwissenschaftlichen Arbeiten (Medaille für Kunst und Wissenschaft) auf dem Gebiete der Holzindustrie und des Holzhandels erhielt; er ist seit 1889 Mitglied der k. k. Permanenzcommission für die Handelswerthe und führt als solcher den Titel eines k. k. Commercialrathes.

# FALTER & DATTNER

DAMPFSÄGEWERKE

KRAKAU.



Im Jahre 1868 gründete Josef Falter in ganz bescheidenem Umfange ein Sägewerk, welches, den damaligen Verhältnissen entsprechend, mit den primitivsten Einrichtungen versehen wurde. Aus diesen kleinen Anfängen ist das Unternehmen infolge der umsichtigen und thatkräftigen Leitung stetig gewachsen, und als im Jahre 1888 Herr Moriz Dattner demselben beitrug, nahm es eine Ausdehnung an, die es zu den ersten Sägewerken in Oesterreich zu zählen berechtigt. Seit diesem Jahre ist die Firma mit den öffentlichen Gesellschaftern Josef Falter und Moriz Dattner handelsgerichtlich protokolliert.

Die Firma hat im Laufe der letzten Jahre Dampfsägewerke in Rabka, Grybów, Komańcza, Mików und Synowódzko errichtet, und finden deren Producte zumeist in Deutschland, im Orient und in Ungarn, theilweise auch in den Provinzen Oesterreichs genügenden Absatz. Es beschränkt sich jedoch der Export nicht allein auf diese Gebiete, sondern erstreckt sich von der Nordsee bis an das schwarze Meer und vom Rhein bis an die Ostsee. Auch die combinirte Holz-Industrie hat die Firma in den Bereich ihrer Production gezogen, und werden in ihren Werken Schwellen, Kanthölzer etc. erzeugt.

Die grosse Ausdehnung, die das Unternehmen in letzter Zeit annahm, sowie die vielseitigen Agenden haben die Anstellung eines Procuristen nothwendig erwiesen, und wurde Herr Heinrich Falter mit dieser Stelle betraut.

Die Werke der Firma sind mit allen technischen Errungenschaften der Neuzeit ausgestattet, wobei auch auf das Leben und die Gesundheit der Arbeiter in besonderem Maasse Bedacht genommen wurde; alle Räumlichkeiten, Höfe und Bureaux sind elektrisch beleuchtet, und die neuesten Maschinen stehen in allen Etablissements in Verwendung.

Für ihre Arbeiter haben die Unternehmer alle gesetzlichen Wohlfahrtseinrichtungen eingeführt und Krankencassen errichtet, bevor dieselben noch vom Staate obligatorisch eingeführt waren. Das Einvernehmen zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern ist infolge dessen das beste, und stehen die meisten der Arbeiter seit vielen Jahren im Dienste der Firma.



Dampfsägewerk Rokitzan.

## JOSEF HAMMER

DAMPFSÄGEWERKE, PARQUETTENFABRIK, FASSÄGEREI  
UND KISTENFABRIK

ROKITZAN, HOLOUBKAU, ZBIROW, NEUBIDSCHOW.



ie Gründung der Firma datirt vom Jahre 1876, in welchem Jahre der ältere Theilhaber, Josef Hammer, nach Aufgeben seiner Stellung als Domänendirector der galizischen Domänen der Firma Johann Liebig & Co. (früher Waldindustrie-Verein) sich in Rokitzan in Böhmen selbständig machte.

Dass der Begründer der Firma, Josef Hammer, ein gebürtiger Rheinländer, nach Rokitzan gieng, hatte seinen Grund darin, dass derselbe als junger Mann die dortigen Verhältnisse im Geschäfte seiner Verwandten, der Firma Jakob Mallmann, einer bedeutenden rheinischen Holzfirma, auf das gründlichste kennen lernte. Diese Firma betrieb in den Jahren 1865—1869 auf der damals kaiserlichen Domäne Zbirow die Dampfsägewerke in Holoubkau und Straszitz und war eine der ersten, welche den Holzexport Oesterreichs, speciell Böhmens in grösserem Maasstabe nach dem Auslande, insbesondere an den Rhein betrieb. Als dann später, Ende 1868, die Domäne Zbirow an Dr. Strousberg verkauft wurde, gab die Firma Mallmann im Jahre 1869 ihre Sägewerke ebenfalls dem neuen Besitzer ab, kaufte jedoch gleichzeitig auf längere Zeit die Production dieser Werke. Während dieser Zeit fungirte Josef Hammer als Vertreter der Firma Mallmann und gieng dann in Diensten des durch die Firmen Johann Liebig & Co. und Jakob Mallmann gegründeten Waldindustrie-Vereines als Domänen-director nach Galizien. Der Zusammenbruch der Dr. Strousberg'schen Unternehmungen im Jahre 1874 ist bekannt; es kamen dann als Rückwirkung des 1873er Börsenkraches die Jahre des volkswirtschaftlichen Stillstandes, und gerade in diese Zeit der Unternehmungslosigkeit fällt die Gründung der Firma Josef Hammer. Der Begründer erkannte mit richtigem Blicke, dass das Brdawalddgebiet mit seinem Holzreichthum, seinen günstigen Verhältnissen und seiner guten Lage sich zur Etablirung einer grösseren Holz-Industrie sehr eigne und nicht genügend ausgenützt sei.

Anfänglich betrieb die Firma, welcher im Jahre 1877 auch der jüngere Bruder Friedrich Hammer — der ebenfalls bei der Firma Jakob Mallmann, dann Johann Liebig & Co. (Waldindustrie-Verein) vorher selbständige Verwaltungsposten auf grossen Dampfsägewerken in Böhmen und Ungarn bekleidet hatte — beitrug, ausschliesslich Holzhandelsgeschäfte. Im Jahre 1881 baute sie das Dampfsägewerk in Rokitzan, welches seit dieser Zeit von Jahr zu Jahr vergrössert wurde. Den geänderten Marktverhältnissen entsprechend — besonders durch die Einführung und dann durch die Erhöhung des Holzzolles nach Deutschland herbeigeführt — entstand neben der Dampfsäge

eine Holzbearbeitungsfabrik, welche, mit den neuesten maschinellen Einrichtungen ausgerüstet, heute einen Hauptbestandtheil des Unternehmens bildet. Die Firma liefert seit Jahren, ausser Bauholz, Brettern, Eisenbahnschwellen etc., fertig zugerichtete Kistentheile, Fassdauben, Hobelbretter u. dgl. In einer eigenen Abtheilung werden eichene Parquett- und Friesböden (letztere auch aus Buchenholz, gedämpft) hergestellt, nachdem das lufttrockene Holz zuerst in Trockenstuben nach Körting'schem System behandelt wurde. Ein zweites Dampfsägewerk errichtete die Firma im Jahre 1889 in Neubidschow (Böhmen), theils um die Eichen der dortigen Gegend, welche die Firma schon seit Jahren von dort für ihre alten Werke bezog, an Ort und Stelle aufzuarbeiten, theils weil auch in Neubidschow die Verhältnisse für Bezug und Absatz von weichem Holz sich als günstig erwiesen. Ebenso wie in Rokitzan, wurde auch in Neubidschow mit dem Dampfsägewerk eine eigene Abtheilung für Holzverarbeitung, Kistentischlerei und Parquettfriesboden-Erzeugung — maschinell eingerichtet — verbunden.

Ausserdem betreibt die Firma die beiden Dampfsägewerke der fürstlich Colloredo-Mannsfeld'schen Domäne Zbirow in Holoubkau und in Zbirow, welche sie schon seit dem Jahre 1885 auf eine längere Reihe von Jahren gepachtet hat. Die Firma hat daher in Böhmen 4 Dampfsägewerke, auf welchen insgesamt 12 Bundgatter, 28 Kreissägen, 2 Bandsägen, 12 Hobel- und Abrichtmaschinen, 7 Fassbearbeitungsmaschinen und 9 diverse andere Holzbearbeitungsmaschinen in Betrieb stehen. Verschnitten wird hierauf ein beiläufiges Quantum von 50.000 m<sup>3</sup> Rundholz pro Jahr.

Wenn auch das eine oder andere Werk manchmal unter der Ungunst der Verhältnisse zu leiden hatte — durch die Concurrnz im Rundholzeinkaufe, besonders hervorgerufen durch massenhaften Rundholzexport nach Deutschland infolge des geringen Rundholzzolles und des Missverhältnisses dieses Zolles zum Schnittmaterialzoll — so betrieb und betreibt die Firma dennoch sämtliche vier Werke stets mit vollster Intensität.

Der Absatz der Waare erstreckt sich vorherrschend auf das Inland, und da sind es hauptsächlich die Eisenbahnwerkstätten, die Bergwerke, grössere Fabriksunternehmungen, Baumeister und Holzgeschäfte, für welche die Fabrik beschäftigt ist. Aber es findet auch von allen Werken ein ziemlich bedeutender Export statt, und zwar kommen als Absatzgebiete Sachsen, Baiern, das Rheinland, sowie Belgien und Holland in Betracht. Es hängt nur von den Zollverhältnissen ab, um den Absatz nach dem Auslande wieder viel bedeutender zu gestalten, da die Firma seit jeher alte gute Verbindungen im Auslande durch Agenten, Vertreter und directe Consumenten unterhält.

Die Firma hat 15 Beamte angestellt und beschäftigt 325 Arbeiter, darunter viele, welche seit ihrer Begründung ununterbrochen im Dienste stehen. Die nun schon seit Jahren gesetzlich vorgeschriebenen Wohlfahrtseinrichtungen — Krankencassa, Unfallversicherung — hatte die Firma schon vor dieser Zeit aus eigenem Antrieb eingerichtet. Arbeitseinstellungen (Strikes) sind, so lange das Unternehmen besteht, nicht vorgekommen.



Dampfsägewerk Neubidschow.

JAKOB HECHT  
DAMPFSÄGE  
CZERNOWITZ RUS PEOUL.



Im Jahre 1888 errichtete Jakob Hecht in Rus Peboul, einer kleinen, im Sprengel der Bezirkshauptmannschaft Kimpolung gelegenen Ortschaft der Bukowina, eine Dampfsäge. Die localen Verhältnisse daselbst waren die denkbar ungünstigsten. Bodenlose Wege, der Mangel an jeglicher Unterkunft verzögerten den Bau des Etablissements, das erst nach Ueberwindung dieser und anderer Schwierigkeiten mit einem Kostenaufwande von 120.000 fl. fertiggestellt werden konnte.

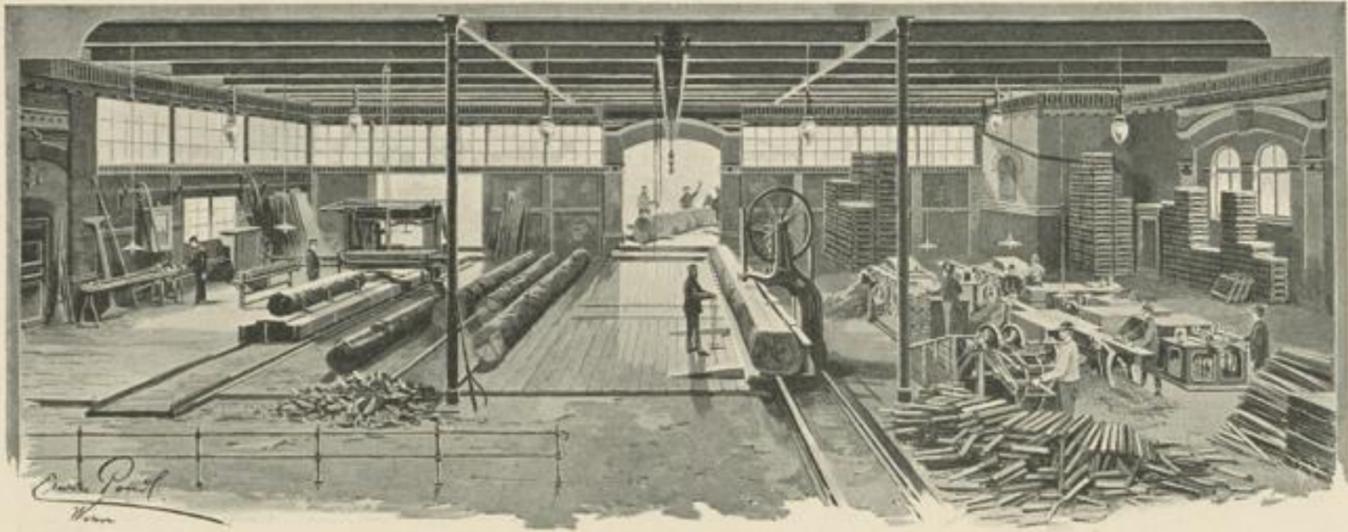
Die Dampfsäge in Rus Peboul bedeckt einen Bodenraum von 6 Joch und besteht aus einem grossen Sägewerke, einer eigenen Schmiede und Schlosserei und aus vier Arbeiterwohnhäusern. In dem Sägegebäude ist eine Stabilmachine von 120 HP untergebracht, durch welche 4 Vollgatter, 1 Spaltgatter und 4 Kreissägen in Thätigkeit gesetzt werden. Mit der Beistellung dieser Maschinenanlage wurde die Firma G. Topham in Wien betraut. Die Jahresproduction beträgt gegenwärtig ca. 15.000 Festmeter Schnittmaterial.

Die Feinheit des verwendeten Materiales, das durchwegs aus sorgsam ausgewähltem Fichtenholz besteht, sowie der exacte Schnitt erwarben den Erzeugnissen des Etablissements einen grossen Abnehmerkreis. Die Firma betreibt einen lebhaften Export nach Italien und Frankreich, insbesondere aber nach dem Orient, der Türkei, Griechenland und Batum, für welche Länder das Holz in eigenen, den dortigen Bedürfnissen entsprechenden Dimensionen gesägt wird. In dem Streben, weitere Länder mit ihren Waaren zu versorgen, in denen kein bedeutender Einfuhrzoll eingehoben wird, exportirte die Firma auch nach Holland, jedoch mit weniger Glück.

Die Firma beschäftigt ca. 300 Arbeiter, von denen die meisten dem Etablissement seit dessen Gründung angehören. Das Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmern ist ein vorzügliches. Zum Schutze der Gesundheit und zur Sicherheit des Lebens der Arbeiter sind alle gebotenen Vorkehrungen getroffen; ausserdem besitzt die Firma einen eigenen Arzt und eine eigene Hausapotheke. Die erwähnten Wohnhäuser bieten den Arbeitern luftige und helle Ubicationen. Der Firmainhaber unterhält in Rus Peboul eine eigene Schule und einen eigenen Consumverein.

Die Ortschaft hat durch die Anlage dieses Sägewerkes viel gewonnen; insbesondere wurden die dortigen Verkehrswege gehoben und verbessert.

Der glückliche Geschäftsgang, den Jakob Hecht in seiner mit grossem Fleisse und Tüchtigkeit betriebenen Rus Pebouler Dampfsäge erzielte, veranlasste ihn, ein zweites Sägewerk in Falkeu vom griechisch-orientalischen Religionsfond zu übernehmen. Das Alleinverkaufsrecht der Firma Jakob Hecht besitzt die Holzindustrie-Actiengesellschaft Leopold v. Popper in Budapest.



## CARL LEISTLER & SOHN

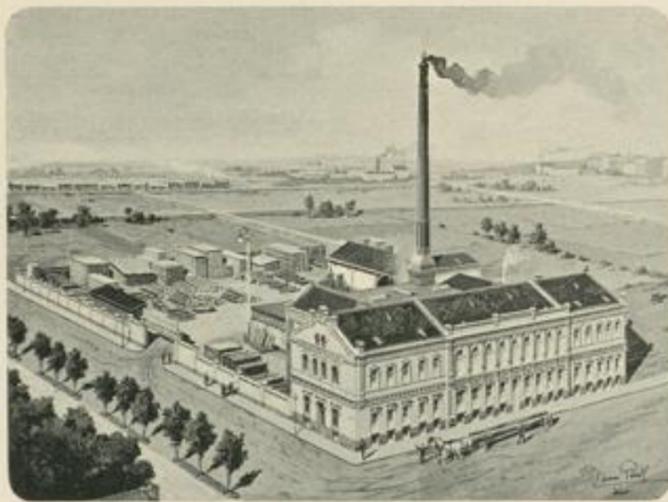
K. U. K. HOF-PARQUETTENFABRIK

WIEN.



Dieses Geschäft wurde von dem Grossvater, beziehungsweise Urgrossvater der jetzigen Inhaber, Mathias Leistler, im Jahre 1794 gegründet und am 23. Juli 1828 von dessen Sohne Carl Leistler übernommen, welcher letzterer im Jahre 1842 in Gumpendorf eine Fabrik zur Erzeugung von Möbeln, feinen Tischlerwaaren und Parquetten errichtete, die als erste in Wien mit den aus Frankreich gebrachten Holzbearbeitungsmaschinen ausgestattet wurde. Schon in den Jahren 1842—1847 betheiligte sich die Firma bei den Adaptirungsarbeiten im Majoratshause des Fürsten Alois von und zu Liechtenstein durch Herstellung feinsten Tischlerarbeiten, Möbel und Parquettfussböden und erwarb bereits auf der ersten Londoner Weltausstellung 1851 den ersten Preis, die Council-Medaille.

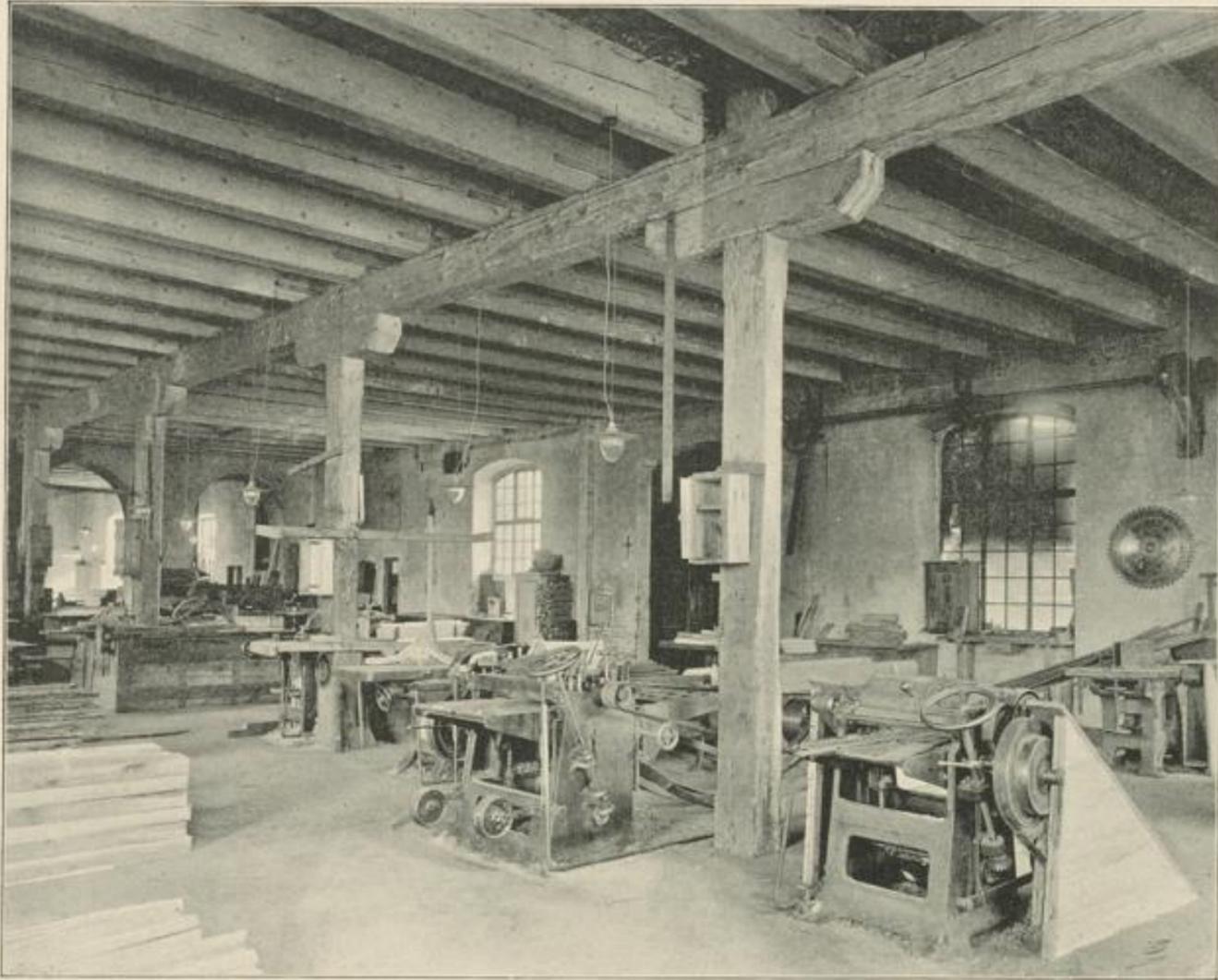
Im Jahre 1850 wurde das fürstlich Alois Liechtenstein'sche Schloss Rabensburg in Niederösterreich angekauft und daselbst eine zweite Fabrik, sowie ein nach englischem System gebautes Sägewerk unter der Firma «Gebrüder Leistler» neu eingerichtet, woselbst hauptsächlich massive Parquetten und Brettel aus Eichen- und Eschenholz und insbesondere Dimensionshölzer für den Waggonbau der Kaiser Ferdinands-Nordbahn und der Staatsbahn zur Ausführung gelangten. Im Jahre 1867 wurde diese Fabrik aufgelöst und die Parquettenfabrication in das Wiener Etablissement mit einbezogen. Von den bedeutenderen Parquetirungsarbeiten der Firma seien hier nur folgende



genannt: die Ofner Hofburg und die Appartements des Sultans in Constantinopel (1855); Lieferungen für die Constantinopler Firmen W. F. Grathwohl, Alexander Vitalis, A. Eliasco, Mig. Bahadir u. s. w. (1858 u. ff.); das Palais Mischa von Anastasievitch in Belgrad, die Creditanstalt für Handel und Gewerbe, sowie der Westbahnhof in Wien (1860); der Heinrichshof in Wien für Heinrich Drasche, das Hôtel «Oesterreichischer Hof», dann Arbeiten für die Firma H. Dabelstein & Co. in Hamburg, Josef Oppenheimer in Manchester, für Schlossbesitzer in England und Schottland (1863); die Ceremoniensäle der k. k. Hofburg, das Foyer und Buffet im k. k. Hofopertheater (1868); ferner Arbeiten für die Wiener Baugesellschaft, im Palais des Grafen Larisch, im Palais des Herrn Erzherzogs Carl Ludwig, im Augartengebäude, in den Appartements des Kronprinzen Rudolf in der Wiener Hofburg u. v. a.

Von den sonstigen Lieferungen seien die Kanzel und die Chorherrenstühle für das Metropolitan-Capitel in Gran (1854) und Mahagoni-Thüren sammt Verkleidungen und Superporten für den Sultan (1855) besonders erwähnt.

Der Chef der Firma, Carl Leistler sen., ist Besitzer des goldenen Verdienstkreuzes mit der Krone und führt den k. u. k. Hofitel.



## DAMPFTISCHLEREI DER COMMANDITGESELLSCHAFT STRYJEŃSKI & C<sup>o</sup>

KRAKAU.



Die Gründung der Fabrik erfolgte im Jahre 1889 durch die Etablierung einer gewöhnlichen Tischlerwerkstätte. Schon im nächsten Jahre wurde dieselbe technisch verbessert und nach und nach auf maschinellen Betrieb eingerichtet. Im Jahre 1894 wurde das Etablissement unter Intervention der Landesbank in Krakau in eine Commanditgesellschaft verwandelt, wodurch sich die Möglichkeit zu einer umfassenden Erweiterung bot.

Die Fabrik besteht aus drei Abtheilungen, und zwar: 1. Erzeugung von Brettelnböden und Parquetten; 2. Bautischlerei; 3. Erzeugung von Möbeln, und zwar von den einfachsten bis zu Luxusmöbeln aller Art.

Die Administration und das technische Bureau befinden sich im Vordertracte des Hauptgebäudes. Der gesammte Betrieb steht unter der Leitung des Directors Herrn Heinrich Klein, dem für jede Abtheilung ein Fachtechniker in der Person eines Werkführers nebst einem grossen Personal von Beamten und Zeichnern zur Seite steht.

Das Wachstum des Absatzes in den letzten vier Jahren zeigt nachstehende Productionstabelle:

Jahr	Parquetten	Thüren, Thore und Portale	Fenster	Verschiedene Möbelgegenstände
1894	m <sup>2</sup> 9.582	Stück 1345	Stück 2692	Stück 2111
1895	» 21.231	» 1826	» 3280	» 2708
1896	» 25.000	» 2108	» 3520	» 3085
1897	» 28.000	» 2510	» 3741	» 3192

Zu den letztjährigen Abnehmern zählen in erster Linie k. k. Civil- und Militärbehörden, die Landes- und Hypothekenbank, die Galizische Bank für Handel und Industrie, die Bezirkssparcassa, ferner Architekten und Bauunternehmer etc.

Gelegentlich der im Jahre 1894 in Lemberg stattgefundenen Landesausstellung wurde der Firma vom hohen k. k. Handelsministerium das Ehrendiplom zuerkannt, welches hervorhebt, dass die Fabrik sich nur unter der Leitung äusserst tüchtiger Fachleute zu ihrer heutigen Bedeutung in so wenigen Jahren emporschwingen konnte.

## FRANZ JANKOWSKY

ERSTE ÖSTERR.-SCHLESISCHE BAROCKRAHMEN- UND KEHLLEISTEN-FABRIK  
TROPPAU.



Der Stand der Industrie bildet den Gradmesser für den Wohlstand eines Staates, und nur dort, wo der Gewerbetriebe blüht, kann von einem Volkswohlstande gesprochen werden; demzufolge erfreuen sich auch die Repräsentanten der Industrie des höchsten Ansehens. Die Erfolge, welche die letztere errang, sind das Verdienst einzelner Fabrikanten, welche ihren Erzeugnissen einen so hohen Grad der Vollkommenheit zu geben wussten, dass selbe nicht nur den Bedarf im Inlande deckten, sondern auch nach dem Auslande exportirt werden konnten; in dieser Beziehung kann wohl auch auf die Erzeugnisse der Firma Franz Jankowsky hingewiesen werden.

Ursprünglich wurde durch den Grossvater des jetzigen Besitzers 1806 eine Appretur erbaut. Dieses für die damaligen Verhältnisse vollkommen eingerichtete Etablissement wurde 1828 durch den Bau einer Spinnerei und einer Tuchfabrik erweitert. 1830 wurde in diesem Unternehmen, als dem ersten in Schlesien, der Dampfbetrieb eingeführt.

Wegen localer Stockung im Tuchabsatze wurde die Spinnerei, Tuchfabrik und Appretur vom Vater des heutigen Besitzers aufgelassen und 1854 eine Dampfmühle amerikanischen Systems eingerichtet, welche gleichfalls die erste ihrer Art in Schlesien war. Diese Mühle blieb bis 1875 in flottem Betriebe.

Franz Jankowsky konnte nach erfolgter Uebernahme derselben bei ihrer damals schon überholten Einrichtung der ungarischen Concurrenz mit den modernen Mahlsystemen nicht mehr Stand halten, ohne selbst eine moderne Mühlenanlage zu schaffen. Die Kosten für derartige Neuerungen, respective von Grund aus zu erfolgende Umgestaltungen wären so bedeutende gewesen, die Prosperität der Mühle durch die mächtig gewordene ungarische Concurrenz aber eine so zweifelhafte geworden, dass der Besitzer den Entschluss fasste, nach einem anderen, lohnenderen Industriezweige Umschau zu halten.

Nach vorher gemachten Studien wurde durch Franz Jankowsky 1877 der heutige Betrieb eingerichtet. Bestimmend hierfür war das Prosperiren der Fabriken gleicher Richtung in Deutschland, dann die walddreiche Umgebung Troppaus, deren Holzgattungen sich vorzüglich für die geplante Fabrication von Rahmen und Kehlleisten eignen. Schliesslich gab auch noch der Umstand den Ausschlag, dass die vorhandenen Fabriksbauten mit ihren grossen Sälen und ebensolchen Lagerräumen eine vorzügliche Eignung boten.

Die zu Beginn angeschafften Hilfsmaschinen, als: Hobel-, Kehl-, Schnitz-, Frais-, Schleif-, Grundir- und Ornamentenpressmaschinen, dann Band-, Circular- und Gehrungssägen mussten in den letzten Jahren, dem heutigen Stande des Werkzeugmaschinenbaues entsprechend, modern gebauten Hilfsmaschinen weichen. Bestimmend hierfür war nicht nur die Erwägung, der Concurrenz am Weltmarkte begegnen zu können, sondern auch das fortwährende Drängen der Abnehmer nach stets neuen Profilen, neuen Musterungen und Farbtönen. Ein stabiles Arbeiten auf längere Zeit ist auch schon deshalb ausgeschlossen, weil fortwährend an die Schaffung von Neuheiten gedacht werden muss, um absatzfähig zu bleiben, wodurch Neuerungen nothwendig werden, welche den ohnedies ganz limitirten Gewinn noch mehr schmälern.

Die gegenwärtigen Zoll- und Handelsbündnisse üben vorläufig noch bezüglich der Erzeugung minderer Waare auf die Geschäftslage einen ungünstigen Einfluss aus; auch die Leistungsfähigkeit Deutschlands mit seinem geschulten Arbeiterpersonale ist in Oesterreich, insbesondere in minderer Waare, noch nicht erreicht. Bei Rahmen und ornamentirten Leisten, bei welchen einzig nur die stilgerechte und geschmackvolle Ausführung maassgebend ist, ist eine hemmende Beeinflussung durch die erwähnten Bündnisse nicht zu constatiren.

Die an und für sich reine Arbeit in der Erzeugung ist im Vereine mit den grossen und luftigen Arbeitsräumen dem Arbeiterpersonale zuträglich, sodass Betriebserkrankungen nicht oft vorkommen. Es wird das ganze Jahr hindurch regelmässig gearbeitet, und sind die Lohnbezüge infolge dessen ebenfalls regelmässig, welcher Umstand dem Arbeiter sehr zustatten kommt. Auf Grund dieser Verhältnisse entfällt die Veranlassung zur Aufgabe der Stellung, und sind heute noch Arbeiter in der Fabrik thätig, welche 1877 eingetreten sind. Eine grosse Zahl der Arbeiter hat eine 5- bis 15jährige ununterbrochene Dienstzeit in der Fabrik hinter sich.

Ein wohlgeübtes Arbeiterpersonale vereinigt sich in diesem Unternehmen mit einer guten Leitung, welche in der Hand bewährter Fachmänner ruht. Der Chef der Firma kann mit Genugthuung auf seine Erfolge zurückblicken.

Franz Jankowsky gehörte eine Reihe von Jahren der Gemeindevertretung von Troppau, dem Orts- und dem Bezirksschulrath an und ist Mitglied der Handels- und Gewerbekammer. In jüngster Zeit wurde er vom Handelsministerium in die Landescommission für die Pariser Weltausstellung berufen.

## SÁNDOR JÁRAY

K. UND K. HOF-KUNSTMÖBELFABRIK UND DECORATIONS-ATELIER

WIEN.



Bei dem erfreulichen Aufschwunge, welcher in Oesterreich auf allen Linien der Kunst-Industrie während der Regierungszeit Kaiser Franz Josefs zu verzeichnen ist, hat gleich allen übrigen Zweigen derselben auch die Decorationstechnik eine hohe Stufe erreicht. Das Verdienst daran gebührt nebst einer Reihe von Künstlern, welche zu Beginn der Sechzigerjahre den Anstoss zur Wiederbelebung des altberühmten österreichischen Kunstgewerbes gaben, vor allem denjenigen Meistern, die in ihren Ateliers die künstlerischen Ideen zur praktischen Geltung brachten und durch ihre vollendeten Erzeugnisse den Geschmack des Publicums bildeten und reiften. In die Zahl der in dieser Richtung auf dem Felde der österreichischen Industrie hervorragend wirksamen Persönlichkeiten eingereiht zu werden, besitzt wohl Sándor Járay, der Gründer und Besitzer des obgenannten Etablissements, einen gerechtfertigten Anspruch.

Sándor Járay begründete im Jahre 1868 mit bescheidenen Mitteln sein Atelier, und es gelang ihm in jener für das heimische Kunstgewerbe so fruchtbaren Epoche, seinem Geschäfte in kurzer Zeit schon eine so ansehnliche Bedeutung zu verleihen, dass er bereits im Jahre 1869 zu grösseren Decorationsarbeiten, darunter zur Restaurirung und Umgestaltung des Zuschauerraumes am Theater a. d. Wien herangezogen wurde. Anschliessende bedeutendere Aufträge, wie die innere Ausstattung des Hôtel Austria, des dritten Kaffeehauses im k. k. Prater und von Schwenders Colosseum, die Einrichtung der Theater und Redoutensäle in Temesvár und Warasdin trugen zur weiteren Entfaltung des Ateliers bei, welches damals schon ein recht stattliches Personal beschäftigte. Die unmittelbare Folgezeit war für das junge Unternehmen eine recht kritische. Einzelne von den grossen Etablissements, wie das Hôtel Austria, das dritte Kaffeehaus, die Actiengesellschaft der Temesvárer Theater und Redoutensäle, litten Schiffbruch, was für Sándor Járay mit grossen Verlusten verbunden war, die sich um so fühlbarer geltend machten, als auch die Weltausstellung des Jahres 1873, an der er sich gleichfalls hervorragend theilnahmte, mit dem bekannten materiellen Misserfolge endete. Es gelang jedoch der Energie und der Ausdauer Járay's diese Schläge, sowie die schwere wirthschaftliche Krise nach dem Jahre 1873 zu überwinden, und bald nahm das Geschäft wieder einen erfreulichen Aufschwung.

Im Jahre 1874 erhielt das Atelier Sándor Járay die Ausführung der Hofsalons am Ischler Bahnhofe übertragen, bald darauf die Einrichtung eines Theiles des kaiserlichen Jagdschlusses in Lainz, welchen Arbeiten sich auch in der Folge grössere Aufträge, wie die innere Ausstattung zahlreicher Räumlichkeiten des kunsthistorischen Museums in Wien, des Zuschauerraumes und der Hofubicationen des neuen k. k. Hof-Burgtheaters u. a. anschlossen. Dabei war es Sándor Járay gelungen, mit seinen Erzeugnissen auch im Auslande festen Fuss zu fassen, und er wusste die auswärtigen Beziehungen durch persönliche Geschäftsreisen nach Deutschland, Russland, den Balkanstaaten und nach Amerika zu festigen und zu erweitern. So wurde der in der Theater- und Musik-Ausstellung in Wien exponirte «Metternich-Salon» nach Amerika verkauft, wo er als mustergiltig durch viele Jahre Nachahmung fand.

Bald aber zwangen ehrenvolle Aufträge Sándor Járay, die ganze Aufmerksamkeit auf den Wiener Platz zu concentriren. Es galt, die berühmten Säle des k. u. k. Finanzministeriums zu restauriren, der Umbau und die Adaptirungsarbeiten des Carl- und Josefstädter Theaters boten reiche Beschäftigung; daran reihte sich die Neuausstattung der k. k. Hofoper. In letzter Zeit nahm die vollständige Einrichtung der zwei Ceremoniensäle im neuen Tracte der k. k. Hofburg die Thätigkeit des Ateliers Sándor Járay vollauf in Anspruch. Zur besonderen Ehre gereicht es dem Atelier, dass Se. Majestät der Kaiser eine auf der Jubiläums-Gewerbeausstellung 1880 exponirte Kapelleneinrichtung, Altar und zwei Betstühle, persönlich ankauft, die später in Mayerling zur Aufstellung kam.

Es würde zu weit führen, auch nur die bedeutenderen der zahlreichen Privatarbeiten Sándor Járay's anzuführen; es sei nur erwähnt, dass derselbe in seinem Etablissement, V., Griesgasse 12, sämtliche zur Wohnungseinrichtung gehörige Gegenstände zur Ausführung bringt. Nach eigenen Entwürfen werden die vielfältigen Objecte je nach ihrer Art von Tischlern, Bildhauern, Tapezierern, Modelleuren, Ciseleuren, Malern und Vergoldern in den Ateliers verfertigt.

Die reiche Zahl von Auszeichnungen, die Sándor Járay im Verlaufe seiner Wirksamkeit zutheil wurden, würdigen seine Leistungen auf dem Gebiete der Kunst-Industrie. Hier sei in erster Reihe die dreimalige Bekanntgabe der Allerhöchsten Anerkennung vonseiten Sr. Majestät des Kaisers, die Verleihung des Ritterkreuzes des Franz Josef-Ordens, sowie die Zuerkennung des k. u. k. Hoftitels und ferner des Kammertitels vonseiten Sr. kaiserlichen Hoheit des Herrn Erzherzog Otto erwähnt. Diesen Allerhöchsten Beweisen der Zufriedenheit schliessen sich höchste Preise und Diplome auf allen beschickten Ausstellungen an.

Ausser als Industrieller hat Sándor Járay auch in seiner Eigenschaft als Mitglied verschiedener Fachvereine zur Förderung des heimischen Kunstgewerbes erfolgreich beigetragen.

# JACOB & JOSEF KOHN

## FABRIKEN FÜR GEBOGENE MÖBEL

WIEN.



Die Elemente des Holzbiegens waren seit Menschengedenken bekannt, und auch Anläufe zur fabrikmässigen Ausübung dieses Verfahrens wurden schon zu Beginn dieses Jahrhunderts, speciell in unserem Vaterlande wiederholt genommen; so z. B. weisen die österreichischen Patentarchive Privilegien zur Erzeugung von Radkränzen und Bethauptern von gebogenem Holze aus den Jahren 1817—1821 auf. Die nachhaltige fabrikmässige Einführung dieses Verfahrens und dessen Ausbildung zu einem wichtigen Industriezweige ist jedoch erst der Intelligenz und Thatkraft des bekannten Industriellen Michael Thonet und seiner Söhne zu danken.

Die ersten unter dem Titel «Möbel aus gebogenem Holze» in Handel gekommenen Producte waren, dem Aussehen nach, den gegenwärtigen einfacheren Typen dieser Erzeugnisse ähnlich, und insoferne schon die ältesten, von Michael Thonet und seinen Söhnen erzeugten Möbel epochemachend; nichtsdestoweniger war die Herstellungsweise und das derselben zu Grunde gelegene System von dem gegenwärtig geübten grundsätzlich verschieden, und ist auch in diesem Falle, wie in vielen anderen, das einfache und bessere Verfahren auf dem Umwege des schwierigeren und complicirteren von minderer Verlässlichkeit gefunden worden.

Die ersten Thonet'schen Stühle waren nämlich nicht aus einheitlichen Holzstücken erzeugt, auch nicht durchwegs aus gebogenem Holze hergestellt, vielmehr wurden die Sitze aus ausgesägten, verleimten Holztheilen angefertigt, nur die oberen kreisförmigen Theile der Rückenlehne und deren innere Bogen waren gebogenes Holz, welches in die Hinterfüsse keilförmig eingeschlitzt wurde. Die gebogenen Bestandtheile wurden aus 4—5 mm starken, mit einander verleimten Holzleisten, die durch warmen Leim elastisch gemacht und auf hölzernen oder metallenen Formen gleichzeitig gebunden und gebogen worden waren, hergestellt. Erst gegen Ende der Fünfzigerjahre übergieng die inzwischen gegründete Firma «Gebrüder Thonet» zu dem allerdings einfacheren und seither so glänzend bewährten System, jeden Bestandtheil aus einem einzigen (massiven) Holzstücke zu biegen; sie benannte ihre Producte auch seither «Möbel aus massiv gebogenem Holze».

Interessant und ein neuer Beleg für den wiederholt vorgekommenen Parallelismus bei Erfindungen und Neueinführungen ist es, dass die «Zeitschrift deutscher Ingenieure» im Jahre 1857 in ausführlicher Weise zwei in den Vereinigten Staaten von Nordamerika zu Beginn der Fünfzigerjahre in Anwendung gebrachte Maschinen beschrieb, auf welchen Hölzer verschiedener Dimensionen zu mannigfachen Arbeitszwecken der Möbeltischler, Stellmacher und Wagenfabrikanten gebogen werden konnten; ein naturalisirter Franzose, Thomas Blanchard, aus Boston hat auch auf der Pariser Weltausstellung 1855 mittelst des daselbst ausgestellten Modells einer Biegemaschine das Verfahren demonstrirt, Eichenhölzer in verschiedenen Krümmungen und nach verschiedenen Richtungen zu biegen, und durch die ausgestellten Proben gebogener Möbeltheile sowie zweier Kniehölzer für Schiffsbau von etwa 15 cm Stärke bedeutendes Aufsehen erregt (s. «Amtliche Berichte über die allgemeine Pariser Ausstellung von Dr. v. Viebahn und Dr. Schubarth, Berlin 1856»). Der preussische Juror Bialon will das Biegen von Hölzern von 1 Quadratzoll Querschnitt mittelst des Modells der gedachten Maschine des Blanchard persönlich gesehen haben. Blanchard erwirkte für dieses Verfahren im Jahre 1856 ein Patent in Frankreich, ohne dasselbe jedoch auszunützen.

Als die Firma Jacob & Josef Kohn das zweitälteste Unternehmen dieser Art im Jahre 1867 zu Wsetin in Mähren begründete, erstreckte sich die Fabrication vorerst nur auf 17 Varianten von Stühlen und Armlehnsesseln, mit etwa 8—9 dazu passenden Bänken (Canapés), auf 5—6 Sorten von Schaukelstühlen, ebensovielen Tischgestellen und je einer Façon von niedrigen und hohen Kinderstühlen, nebst einigen anderen Artikeln; alle diese Erzeugnisse waren aus glatten Rundstäben einfacher Art hergestellt. Mit Rücksicht auf diese Beschaffenheit konnte die Verwendung dieser Möbel nur eine beschränkte bleiben, da selbe blos für einfache Wohnräume, vornehmlich aber für Kaffeehäuser und Wirthschaften gekauft wurden, wobei die Zerlegbarkeit dieser Möbel denselben bereits einen nachhaltigen Export nach überseeischen Ländern zu eröffnen vermochte.

Die Firma Jacob & Josef Kohn hat sich nun von Beginn an das Ziel gesetzt und dasselbe unentwegt verfolgt, den Rahmen dieser Fabrication zu erweitern, und zwar nicht allein durch grössere Mannigfaltigkeit der Production, sondern durch eine neue Richtung, welche die ausschliessliche Herrschaft des Rundstabes beseitigen und auch die Herstellung von Stilmöbeln aus kantigen, mit Fräsungen, Gravuren und Bildhauerarbeit decorirten, gebogenen Stäben in den Kreis der Fabrication ziehen sollte.

Diesen Bestrebungen verdanken reichere, vornehmere Möbelstücke aus gebogenem Holze, die sich den verschiedenen Stilarten (Barock, Renaissance, Gothik) möglichst anpassten, ihr Entstehen.

Schon in den ersten Jahren ihres Bestandes haben die Fabriken der Firma Jacob & Josef Kohn Gestelle für feine Polstermöbel auf den Markt gebracht, die sich in Kürze namhaften Absatz verschafften. Thatsächlich

gelang es diesen neuen Formen aus gebogenem Holze, sich allmählig in vornehmeren Wohnräumen einzubürgern und das Vorurtheil gegen die Salonfähigkeit der Möbel aus gebogenem Holze auch im eigenen Vaterlande zu brechen.

Parallel mit dieser Richtung, welche die besprochene Firma seit der Begründung ihres Unternehmens unentwegt verfolgt hat, war dieselbe gleichzeitig auch um reichere Abwechslung in den Façons bemüht; alljährlich wurden zahlreiche Novitäten, neue, früher aus gebogenem Holze nicht hergestellte Artikel der Bugholzmöbel-Industrie zugeführt, um endlich zur Herstellung completer Wohnungseinrichtungen zu gelangen.

Die verschiedenen seit 25 Jahren stattgehabten Ausstellungen gaben ein plastisches Bild der Entwicklung der Fabriken von Jacob & Josef Kohn in den obbezeichneten zwei Richtungen. Auf der Ausstellung zu Philadelphia im Jahre 1876 entwickelte die Firma in einer daselbst zur Vertheilung gebrachten Publication ihr vorgeschildertes Programm und war gleichzeitig in der Lage, auf 14 von ihr ausgestellte verschiedene Möbelstücke hinzuweisen, welche berufen sein sollten, die vollständige Salonfähigkeit gebogener Möbel und die Möglichkeit darzuthun, diesen Industriezweig auf alle Einrichtungsstücke der bürgerlichen und auch der vornehmsten Wohnräume auszudehnen; schon zwei Jahre später, auf der Pariser Weltausstellung 1878, wo der von Jacob & Josef Kohn ausgestellte Pavillon aus gebogenem Holze berechtigtes Aufsehen verursachte, hatte das Haus bereits mächtige Fortschritte in dieser Richtung gezeigt. Ein vornehmes Schlafzimmerinterieur, verschiedene Salongarnituren aus gebogenem Holze im Renaissancestile bildeten die verkörperte Illustration der auf dieser Ausstellung vertheilten programmatischen Prospekte, welche die Aufmerksamkeit des Publicums auf den in der Bugholzmöbel-Industrie herbeigeführten Umschwung lenken wollten. Auch auf der Antwerpener Ausstellung 1885 hat das daselbst ausgestellte Interieur eines Rauchsalons, der einschliesslich Plafond und Seitenvertäfelungen vollständig aus gebogenem Holze hergestellt war, den Wettkampf mit den Kunstmöbelproducten aller anderen Staaten glänzend bestanden. Auf den Ausstellungen im Jahre 1888 in Barcelona und in Brüssel hat die Firma bereits ausschliesslich kantiges Holz, und zwar, abgesehen von einer grossen Anzahl reicher Phantasieobjecte, zwei complete Salons nebst Speisezimmer und Schlafzimmer zur Ausstellung gebracht. Ein aus diesen Fabriken stammender, auf der Ausstellung zu Barcelona im Jahre 1888 zur Exposition gelangter Thronhimmel sowie Thronfauteuils befinden sich gegenwärtig im königlichen Schlosse zu Madrid, während die Königin von Portugal auf der Ausstellung in Brüssel einen grossen Divan mit Himmel für sich erwarb.

Die vorgezeigte Richtung hat schon seit langem aufgehört, als Aufputz der Musterbücher zu dienen. Die kantiggefraisten, mit Bildhauerarbeit und Gravuren decorirten Möbel sind bald Massenartikel geworden. Die Firma Jacob & Josef Kohn beschäftigt allein über 100 Bildhauer und Graveure in ihren Fabriken, welche grösstentheils in einer eigenen Fabrikszeichenschule und in den damit zusammenhängenden Bildhauerwerkstätten ihre Ausbildung erhalten haben. Vor acht Jahren wurde die Holleschauer Fabrik der Firma vornehmlich für die Fabrication von Corpummöbeln eingerichtet, und werden daselbst complete Speise- und Schlafzimmer einschliesslich allen Zubehörs in grossem Stile erzeugt.

Diese Corpummöbel finden bereits überall und sogar in den Ländern der höchstentwickelten Möbelfabrication, wie z. B. in Frankreich und England, namhaften Absatz. In Paris selbst gehören die Schlafzimmereinrichtungen der Firma Jacob & Josef Kohn zu den dankbarsten Verkaufsobjecten ihrer dortigen Niederlage. Originelles, gefälliges Aussehen, gepaart mit ausgezeichneter Construction, reihen diese jüngsten, aber schon lange nicht mehr unbedeutendsten Artikel der Bugholzmöbel-Industrie in würdiger Weise an die anderen, ob ihrer Dauerhaftigkeit alrenommirten Erzeugnisse. Da sämtliche Gesimse und Friese, ebenso wie die Thürrahmen, Schubladenrahmen u. s. w. aus gebogenem Holze hergestellt sind, und da auch die anderen Constructionstheile, darunter selbst die  $2\frac{1}{2}$  m hohen Kastensäulen aus gerissenem (nicht gesägtem) Holze erzeugt sind, so gibt es bei diesen Möbelstücken keine gesprungenen Gehrungen, keine klaffenden Spalten, keine abfallenden Gesimsstäbe. Noch mehr! Sämtliche Flächen werden aus gekreuzten Fournirplatten, die unter hohem Drucke (300 Atmosphären) wasserdicht gebunden sind, hergestellt, mit Brandtechnik wasserunempfindlich gemacht, so dass diese Möbel mit feuchten Lappen rasch und bequem gereinigt werden können; die Füllungen der Thüren und Flächen sind mit Reliefornamenten verziert. Ueberdies sind auch diese Möbel vollständig zerlegbar und können von jedem Laien montirt werden. Ein selbständiger Katalog von ganz ansehnlichem Umfange vermittelt die verschiedenen Façons dieses Artikels, der trotz seiner Jugend schon einen durchschlagenden Erfolg erzielt hat.

Dabei hat die Firma Jacob & Josef Kohn jedoch keineswegs an die alten Hauptartikel vergessen. Hat dieselbe bei ihrem Entstehen 17 Varianten von Stühlen vorgefunden, so enthält das Musterbuch des Hauses gegenwärtig mehr als 200 verschiedenartige aus den eigenen Ateliers hervorgegangene Façons von Sitzgarnituren. Ein abgelaufenes Patent für die sogenannte vierfache unmittelbare Verbindung der Lehne mit dem Sitze hat eine vollständige Umgestaltung aller älteren Typen der Sitzmöbel aus gebogenem Holze hervorgerufen; ein weiteres vor etwa 20 Jahren erwirktes Patent auf sogenannte Eisenzapfen ermöglichte die Vermeidung der Leimungen bei der Montirung der zerlegt versandten Möbel. Ein ferneres Patent auf auswechselbares Rohrgeflecht gestattete den beliebigen Ersatz von schadhafte gewordenem Rohrgeflechte.

Bezeichnend für die auf Erhaltung des altbewährten Renommées der Bugholzmöbel gerichteten Bestrebungen der Firma Jacob & Josef Kohn ist nachstehendes Rundschreiben des k. u. k. Ministeriums des Aeusseren an die k. u. k. österr.-ung. Consularämter, welches deren Initiative seinen Ursprung verdankt:

«In ihrem summarischen Berichte über die geschäftlichen Verhältnisse ihres Bezirkes während des Jahres 1889 hat die Handels- und Gewerbekammer in Olmütz bei dem Capitel 'Bugholzmöbel-Industrie' darauf hingewiesen, dass dieser österreichische Fabrikszweig bei dem Obwalten mancherlei kritischer Verhältnisse die Erhaltung seiner

«Bedeutung nur seiner technischen Entwicklung und der die auswärtigen Erzeugnisse überragenden Primaqualität  
«seiner Producte zu danken hat. Dieser gute Ruf der österreichischen Fabrikate bildete bisher ihr Palladium, und  
«müsse es deshalb doppelt bedauert werden, dass durch die Einschmuggelung von gestückelten Möbeln unter dem  
«Titel ‚Wiener Möbel aus gebogenem Holze‘ diesem heimischen Exporte Gefahr drohe.

«Unter diesen Verhältnissen wurde es seitens der gedachten Kammer als sehr wünschenswerth bezeichnet,  
«dass die k. u. k. Consularvertretungen im Auslande auf diese imitirte Waare aufmerksam gemacht und veranlasst  
«werden möchten, die öffentliche Aufmerksamkeit auf die Unterscheidung solcher Pseudo-Bugholzmöbel, welche  
«oft unverlässliche, den Drechslerwaaren entlehnte Constructionen aufweisen, von den nach der guten alten Tradition  
«solid und dauerhaft hergestellten, echten Möbeln aus massiv gebogenem Holze zu lenken, da directe, seitens der  
«interessirten Fabrikanten in dieser Richtung unternommene Schritte oft nur Missdeutung und Vorurtheilen zu  
«begegnen pflegen.

«Indem ich diesen zu Gunsten eines hochentwickelten heimischen Industriezweiges an die k. u. k. Consular-  
«ämter gerichteten Appell der Olmützer Handels- und Gewerbekammer der wohlwollenden Beachtung derselben  
«wärmstens empfehle, könnte ich es nur mit Beifall begrüßen, wenn es dem k. u. k. Consularamte gelingen würde,  
«in geeignet erscheinender Weise die dortigen Importeure von Bugholzmöbeln und eventuell im Wege der Presse  
«das consumirende Publicum auf den Qualitätsunterschied der echten Wiener Bugholzmöbel und der imitirten Waare  
«aufmerksam zu machen.

«Wien, am 9. November 1898.

«Für den Minister des Aeusseren  
«Szögyény m. p.»

Das Verfahren des Holzbiegens erfuhr durch Jacob & Josef Kohn wesentliche Verbesserungen, darin beste-  
hend, dass das Holz, abweichend von dem früheren System, bei welchem die Holzstäbe tagelanger Dämpfung und  
Auslaugung unterworfen waren, nur durch eine kurze Dampfeinwirkung während 5—10 Minuten zum Biegen prä-  
parirt wird, so dass die Holzfaser ihre ursprüngliche Zähigkeit behält. Die so zugerichteten Stäbe bieten der Ver-  
schraubung grössere Festigkeit und Haltbarkeit.

Eine nothwendige Folge dieser technischen Fortschritte war das Wachstum des Unternehmens, die fort-  
gesetzte Erweiterung und Vermehrung der Werksanlagen der Firma. An die erste Fabrik, welche im Jahre 1868 in  
Wsetin in Mähren eröffnet wurde, reihte sich bereits im nächsten Jahre eine zweite in Litsch in Mähren an. Im  
Jahre 1871 erfolgte der Bau einer Möbelfabrik in Teschen, 1872 einer solchen in Krakau, in die Jahre 1873—1880  
fällt die Errichtung von Fabrikfilialen in Warschau und in Czenstochau, die im Jahre 1884 nach Radomsk in Russisch-  
Polen verlegt wurden, 1890 der Neubau einer weiteren Fabrik in Holleschau und innerhalb dieser Zeit die Creirung  
zahlreicher Fabrikfilialen. Die Gesammtzeugung dieser Fabriken beträgt täglich 4000 Möbelstücke aller Art. Die  
Zahl der bei diesem Unternehmen beschäftigten Arbeiter erreicht ungefähr 6000. 40.000 m<sup>3</sup> Buchennutzholz werden  
in den Fabriken jährlich verarbeitet. Das Absatzgebiet der Bugholzmöbel wurde durch Jacob & Josef Kohn fort-  
gesetzt erweitert. Diese Firma hat seit ihrem Bestande alle überseeischen Länder durch Reisende und Delegirte  
aufsuchen lassen, theils um den Absatz ihrer Producte zu vermitteln, theils um die Bedürfnisse jener Länder fort-  
gesetzt zu studiren. Eigene Verkaufshäuser der Firma bestehen in Antwerpen, Barcelona, Berlin, Budapest, Ham-  
burg, Köln, London, Madrid, Marseille, Mailand, Moskau, Neapel, Nürnberg, Paris, Rom, St. Petersburg und War-  
schau und überdies Vertretungen und Agenturen an allen wichtigeren Handelsemporien. Die Erzeugnisse des Hauses  
wurden durch 36 erste Medaillen und Ehrendiplome fast auf allen Ausstellungen der letzten 25 Jahre prämiirt, die  
Gesellschafter der Firma selbst anlässlich der Pariser Ausstellung 1878 durch den Ausdruck Allerhöchster Aner-  
kennung Sr. Majestät des Kaisers, sowie durch neun Commandeur-, Officiers- und Ritterkreuze österreichischer, spa-  
nischer, belgischer, deutscher und russischer Orden ausgezeichnet.

Bemerkenswerthe Wohlfahrtseinrichtungen in den Fabriken dieses Hauses geben auch einen Beweis für die  
den Arbeitern gewidmete Fürsorge. In dieser Richtung sind anzuführen: Invaliditäts- und Versorgungscassen,  
Kinderkrippen, Spar- und Vorschussinstitute, Zeichen- und Modellirschulen, regelmässige allgemeine Weihnachts-  
bescheerungen etc. etc.

Die Möbelfabrik in Teschen wurde durch die Besuche Ihrer kaiserl. und königl. Hoheiten weiland des Kron-  
prinzen Rudolf, weiland des Erzherzogs Albrecht, der Herren Erzherzoge Rainer und Friedrich beehrt und auch durch  
die Allerhöchste Besichtigung Seiner Majestät des Kaisers ausgezeichnet.

Nach dem am 17. September 1884 erfolgten Ableben des Begründers der Firma, Josef Kohn, wurde das  
Unternehmen von des letzteren Witwe, Rosa, und von deren Söhnen Carl, Julius, Felix und Johann Kohn fortgeführt.  
Der älteste der genannten vier Brüder, Carl, der an der Gründung und Leitung dieses Unternehmens durch ein  
Menschenalter hervorragenden Antheil genommen hatte, zog sich im Jahre 1895 ins Privatleben zurück, und wird  
die Firma nunmehr von Rosa, Julius, Felix und Johann Kohn gebildet.

## E. M. SCHLOSSER

### MÖBELFABRIK

DRHOLETZ BEI FREIBERG IN MÄHREN.



Im Jahre 1873 übernahm die Firma E. M. Schlosser eine in Drholetz, unweit der industriereichen Orte Freiberg, Neutitschein und Nesselsdorf, gelegene Fabrik, die bisher der Tucherzeugung gedient hatte, und gestaltete dieselbe für die Fabrication von Möbeln aus massiv gebogenem Holze um.

Im Anfange war die Bedeutung derselben keine besondere; es wurden per Arbeitstag ca. 50 Möbelstücke erzeugt. Die Fabrik war ziemlich ferne von der Bahn gelegen, zu welcher die Erzeugnisse per Wagen befördert werden mussten. Dieser Umstand verhinderte lange Zeit hindurch einen grösseren Aufschwung des Unternehmens.

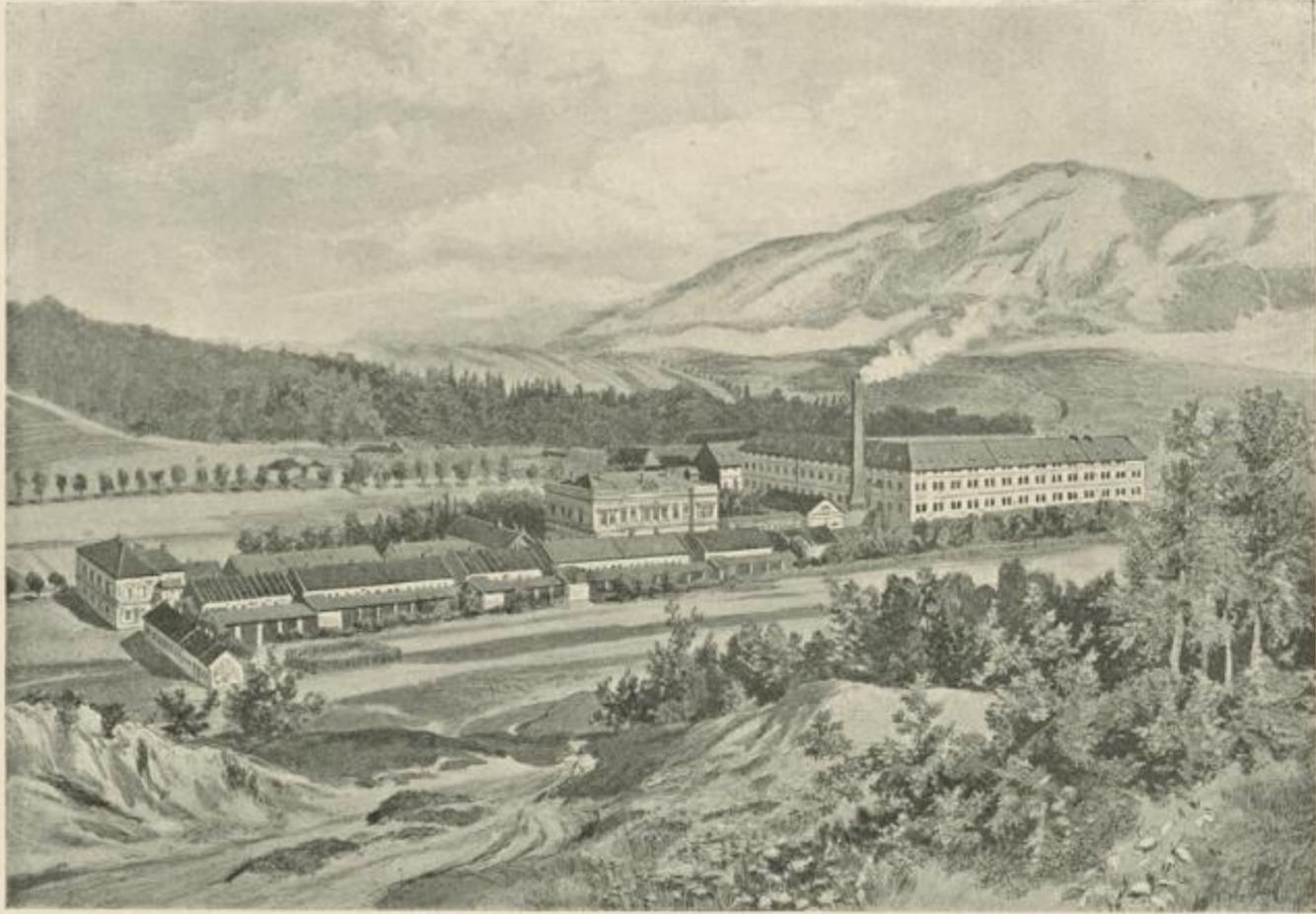
Im Jahre 1881 wurde die Bahnstrecke Stauding—Stramberg fertiggestellt, welche das Etablissement in directe Verbindung mit den Hauptverkehrsadern brachte; damit war eine wesentliche Verbesserung der Verhältnisse herbeigeführt, und von da ab begann eine gedeihliche Entwicklung der Fabrik.

Diese günstige Periode wurde im Jahre 1889 durch einen grossen Brand, welcher nebst den meisten Baulichkeiten auch die maschinellen Einrichtungen und die vorhandenen Vorräthe gänzlich vernichtete, jäh unterbrochen.

Doch die Besitzer schritten sofort zum Wiederaufbau des zerstörten Betriebes, welcher bald auf arrondirtem Grunde und in vergrösserten Räumlichkeiten weitergeführt werden konnte. Mit Rücksicht auf die zukünftige Entwicklungsfähigkeit wurde auch auf spätere Erweiterungen Bedacht genommen. Dampfmaschine und Wasserrad liefern die zum Betriebe der vorhandenen 80 Arbeitsmaschinen nöthige Energie in der Stärke von 50 HP. 600 Stück verschiedene Möbel machen täglich alle einzelnen Stadien der Erzeugung innerhalb des Etablissements durch. Einschliesslich der den grösseren Theil bildenden Heimarbeiter sind 400 Arbeitskräfte in den einzelnen Betriebszweigen thätig. Die Zahl der von der Firma erzeugten Artikel hat sich während der Zeit ihres Bestandes bedeutend erweitert. Neben den von allen Unternehmungen dieses Industriezweiges hergestellten Gegenständen, wie: Sesseln, Fauteuils, Sophas und Schaukelstühlen mit Geflecht-, perforirten und Intarsia-Sitzen werden als Specialität Möbel erzeugt, die mit Schnitzerei ähnlichen Lehnen versehen sind. Ferner erzeugt die Firma stilgerechte, zerlegbare Speisezimmeressel, welche für den Export besonders geeignet sind.

Die Firma E. M. Schlosser, aus bescheidenen Anfängen hervorgegangen, hat sich seither einen geachteten Namen innerhalb der von ihr vertretenen Branche erworben.

Dass ihr dies gelungen ist, muss vor allem darauf zurückgeführt werden, dass sie stetig bestrebt war, durch gute Qualität der Waare ihren Ruf zu befestigen. Indem sie jederzeit bemüht war, ihre Erzeugnisse den Bedürfnissen und der Geschmacksrichtung der einzelnen Bezugsländer anzupassen, gelang es derselben, nicht nur in Europa, sondern auch in aussereuropäischen Ländern einen lebhaften Export zu erzielen und sich die einmal gewonnenen Absatzgebiete durch gewissenhafte Arbeit zu erhalten.



Fabrik Bistritz am Hostein in Mähren.

## GEBRÜDER THONET

FABRIKEN VON MÖBELN AUS GEBOGENEM HOLZE

WIEN.

**D**ie Fabrication von Möbeln aus gebogenem Holze bildet einen wichtigen, für Oesterreich-Ungarn geradezu typischen Industriezweig, dessen Entwicklungsgang ein interessantes Capitel in der Wirthschaftsgeschichte unseres Vaterlandes füllt. Das Aufblühen dieser Special-Industrie ist so innig mit dem Wirken ihres Begründers Michael Thonet sen. verknüpft, dass eine Betrachtung seines Lebenslaufes auch einen Einblick in die Anfänge und die allmälige Ausdehnung der von ihm eingeführten Production gewährt. Michael Thonet sen. wurde am 2. Juli 1796 in Boppard am Rhein geboren und betrieb in seiner Vaterstadt eine Tischlerei. Im Jahre 1830 machte er die ersten Versuche, Möbelbestandtheile, und

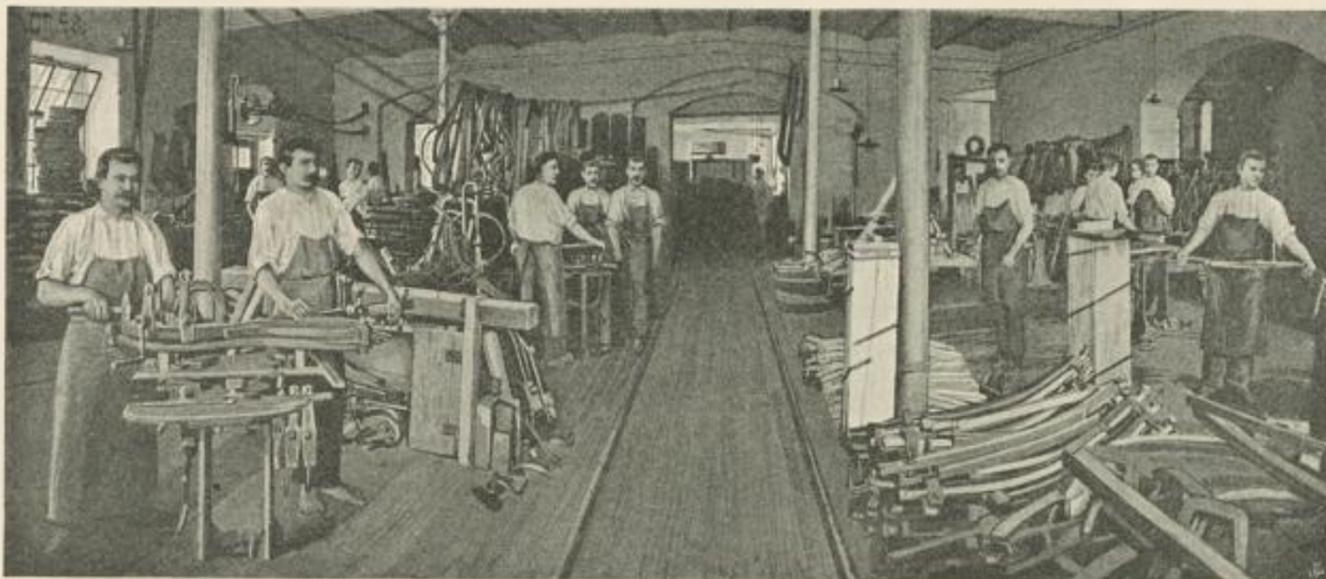
zwar vorerst Sessellehnschwingen, aus dicken Fourniren zu biegen. Später wurden auch die Seitentheile aus gebogenem Holze hergestellt, und zwar dergestalt, dass die Sitzseitentheile mit den Vorder- und Hinterfüßen ein zusammenhängendes Ganzes bildeten. Da die in dieser Weise hergestellten Sessel Eleganz und Leichtigkeit mit Bequemlichkeit und grosser Dauerhaftigkeit in seltener Weise vereinigten, fanden dieselben schnell Anerkennung.

Thonet gieng sodann an die Anfertigung von Lehnssesseln unter Anwendung des gleichen Verfahrens. Gleichzeitig begann der Erfinder Kopf- und Fusstheile für Bettstellen und Canapés aus verleimten und gepressten Fourniren herzustellen, wodurch zierliche, leichte, geschweifte Formen erzielt wurden.

Hiermit war die Aufgabe gelöst, Möbel aus gebogenem Holze herzustellen; es galt nun, dieselbe zu verwerthen. Zu diesem Zwecke wurden im Jahre 1841 vorerst in Frankreich, England und Belgien Patente erworben; dieselben konnten aber nicht verwerthet werden, weil die Angebote theils zu gering waren, theils sich an die Bedingung knüpften, dass Michael Thonet im Auslande persönlich an der Fabrication mitwirken sollte.



*Michael Thonet.*



Biegevi (Bistritz am Hostein).

Gelegentlich einer Ausstellung in Coblenz am Rhein im Jahre 1841 wurde der damals auf seinem Schlosse Johannisberg verweilende Fürst Clemens Metternich auf die von Michael Thonet ausgestellten Erzeugnisse aufmerksam gemacht und legte grosses Interesse für dieselben an den Tag, sodass er Thonet zu sich beschied, um sich das Wesen seiner Erfindung ausführlich von ihm auseinandersetzen zu lassen.

Diese zufällige Begegnung war gewissermassen entscheidend, sowohl für das Geschick Michael Thonet's, als auch für die weitere Entwicklung seiner Erfindung.

Auf den Rath des genannten Fürsten reiste Thonet nach Wien, um das von ihm für Oesterreich angemeldete Patent zu verwerthen. Der Empfehlung des Fürsten verdankte er manche Erleichterung und Begünstigung. Der österreichische Hof und viele Mitglieder der Aristokratie, auf die neue Erfindung aufmerksam gemacht, ertheilten Thonet Bestellungen, welche noch in Boppard ausgeführt wurden.

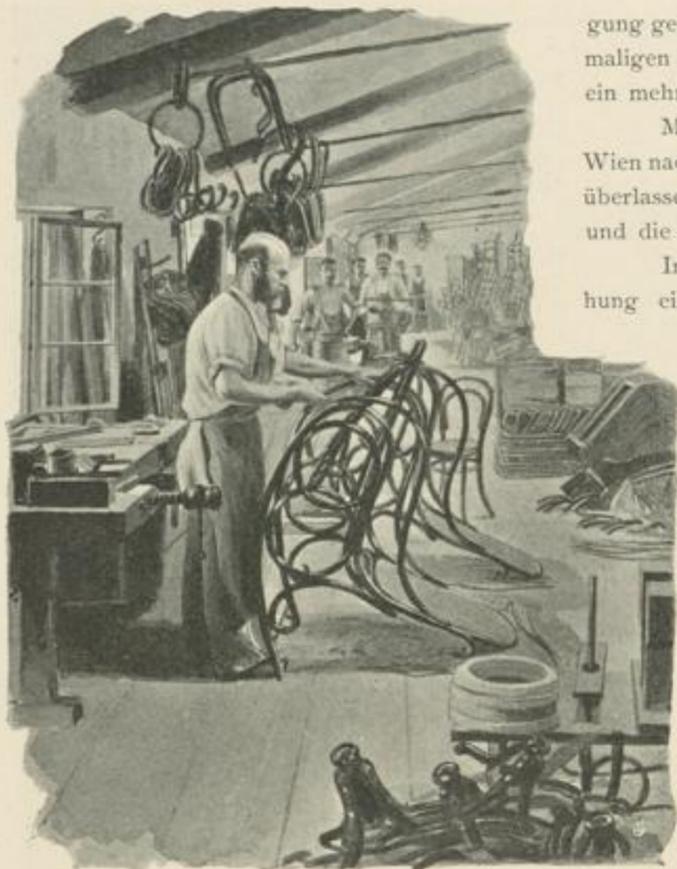
Am 16. Juli 1842 wurde Michael Thonet von der k. k. allgemeinen Hofkammer  $\frac{Z. 28877}{1158}$  das von ihm angesuchte Privilegium verliehen: «jede, selbst die sprödeste Gattung Holz auf chemisch-mechanischem Wege in beliebige Formen und Schweifungen zu biegen».

Obwohl diese Erfindung von vielen Seiten als eine epochemachende erkannt wurde, so hatte Michael Thonet trotzdem in den ersten Jahren seines Wiener Aufenthaltes mit den grössten Schwierigkeiten zu kämpfen, um dieselbe in einer für ihn lohnenden Weise zur Geltung zu bringen. Erst im Jahre 1849 gelang es ihm, sich selbständig zu machen, indem er im zweiten Stocke des Hauses Gumpendorfer Hauptstrasse Nr. 396 (jetzt Gumpendorferstrasse Nr. 74) eine eigene Werkstatt errichtete, wo er die Thätigkeit mit seinen Söhnen begann. Schon in diesen Arbeitsräumen wurde mit der Schaffung jener Sesseltypen begonnen, welche noch heute den Weltmarkt beherrschen; auch wurden hier die eingelegten, reich gezierten Kunstmöbel angefertigt, welche in der Londoner Weltausstellung 1851 berechtigtes Aufsehen erregten und grosse Anerkennung fanden. Es war dies die erste Weltausstellung, auf welcher Möbel aus gebogenem Holze exponirt wurden.

In diesem Jahre (1851) wurde auch das erste öffentliche Local, das damalige Kaffee Daum am Kohlmarkt, mit Sesseln aus gebogenem Holze eingerichtet. (Von diesen befindet sich noch heute ein Stück im Besitze des Technologischen Gewerbemuseums in Wien.) Dieser allgemeinen Aufsehen erregenden Einrichtung folgten alsbald weitere in Wien und Pest.

Am 1. November 1853 übertrug Michael Thonet — obgleich bis an sein Lebensende unermüdlich thätig bleibend — das Geschäft an seine Söhne, und erfolgte an jenem Tage die Gründung und Protokollirung der Firma: Gebrüder Thonet. Als mit dem zunehmenden Bedarfe und der Vergrösserung des Geschäftes die ursprünglich in Wien, Gumpendorferstrasse errichtete Werkstätte zu klein geworden war, miethete Thonet im Jahre 1853 die nächst der Sechshausenerlinie gelegene, zur ehemaligen Herrschaft Gumpendorf gehörige Mollardmühle sammt Wohnhaus und Nebengebäuden, wo vorläufig Raum genug vorhanden war, um der Fabrication eine grössere Ausdehnung zu geben. Nach der Uebersiedlung in die Mollardmühle, im Sommer 1853, waren dort im ganzen 42 Arbeiter beschäftigt. Während bis jetzt nur Maschinen mit Handbetrieb der Erzeugung dienten, kam in diesem Jahre die erste kleine Dampfmaschine in Verwendung.

Bei der sich stetig erweiternden Fabrication und dem fortwährend steigenden Absatze der gebogenen Möbel erwiesen sich bald auch die Räume der Mollardmühle als unzureichend, und da die Beschaffung des nun in immer grösseren Quantitäten erforderlichen Buchenholzes von geeigneter Qualität sich ebenfalls immer schwieriger gestaltete, entstand das Bedürfnis, die Fabrication nach einer waldreichen, gut bevölkerten Gegend in der Provinz zu verlegen, wo frisch geschlagenes Buchenholz direct aus dem Walde beschafft werden konnte, und wo billige ländliche Arbeitskräfte zur Verfügung standen. Die Wahl fiel auf den drei Meilen westlich von der Nordbahnstation Bisenz-Pisek gelegenen Marktflecken Koritschan bei Gaya in Mähren, woselbst im Jahre 1856 die erste grosse Fabrik zur Erzeu-



Schrauberei (Bistritz am Hostein).

ungeschulten Leute, die früher meist beschäftigungslos waren oder nur im Felde gearbeitet hatten, heranzubilden.

Als auch die von Jahr zu Jahr vergrößerte Koritschaner Fabrik den fortwährend steigenden Bedarf nicht mehr zu decken im Stande war, wurden der Reihe nach die Fabriken in Bistritz am Hostein, 1862, Gross-Ugrócz, 1865, Hallenkau mit Filiale Wsetin, 1868, Nowo Radomsk, (Russ.-Polen), 1880 und Frankenberg (Hessen), 1890, errichtet, und ausserdem kam eine grosse Anzahl von Filialen und Sägewerken in Betrieb.

Seit jener Zeit wurde kaum eine grosse Ausstellung abgehalten, auf welcher die Producte der Firma Thonet gefehlt hätten. Die Fabrikate des Hauses haben längst ihren Siegeslauf über die ganze Erde genommen, und es dürfte heute kaum ein Land existiren, in welchem der Thonetsessel eine unbekannte Erscheinung wäre.

Seine Majestät Kaiser Franz Josef I. zeichnete den Begründer des Hauses mit dem goldenen Verdienstkreuze mit der Krone, sowie mit dem Ritterkreuze des Franz Joseph-Ordens aus, und auch die Leistungen der Söhne Michael Thonet's wurden durch Verleihung des Ritterkreuzes des Franz Joseph-Ordens, sowie des Ordens der eisernen Krone III. Classe anerkannt.

Nach einem an Mühen, aber auch an Erfolgen reichen Leben starb Michael Thonet am 3. März 1871. Sein unvergängliches Verdienst war es, eine neue, bedeutende Industrie geschaffen zu haben. So weit es sich übersehen lässt, betreiben im In- und Auslande heute 52 Firmen in mehr als 60 Fabriken die Erzeugung von Möbeln aus gebogenem Holze.

In Oesterreich-Ungarn allein beansprucht diese Industrie die regelmässige forstwirtschaftliche Ausnützung von 150.000 ha Buchenwäldungen. Mehr als 140.000 q Bugholzmöbel werden aus der Monarchie alljährlich in alle Welttheile exportirt, und etwa 30.000 Menschen finden auf diesem Erwerbsgebiete lohnende Beschäftigung.

Zum Schlusse sei auch noch einer ganz besonderen Ehrung gedacht, welche Se. Majestät der Firma zu Theil werden liess. Anlässlich der grossen

gung gebogener Möbel errichtet wurde, nachdem vorher mit dem damaligen Besitzer der Herrschaft Koritschan, Hermann Wittgenstein, ein mehrjähriger Holzlieferungsvertrag abgeschlossen worden war.

Michael Thonet übersiedelte bereits im Frühjahr 1856 von Wien nach Koritschan, die Leitung der Wiener Fabrik seinen Söhnen überlassend. Er verfasste selbst die Baupläne und leitete den Bau und die innere Einrichtung der Fabrik.

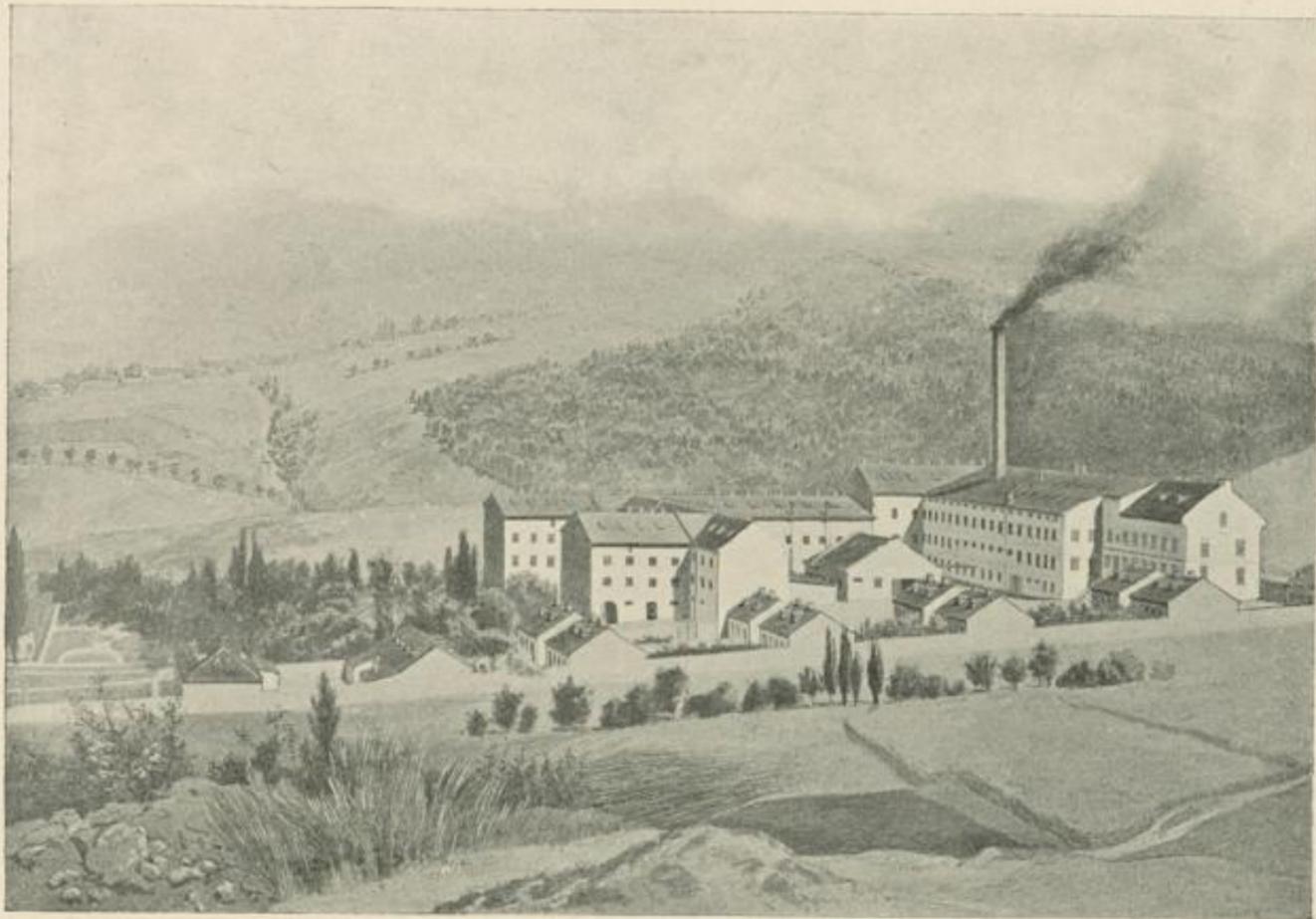
In diese Zeit, auf den 10. Juli 1856, fällt auch die Verleihung eines neuen Privilegiums an die Firma Gebrüder Thonet, nämlich auf die Anfertigung von Sesseln und Tischfüssen aus gebogenem Holze, dessen Biegung durch Einwirkung von Wasserdämpfen oder siedenden Flüssigkeiten geschieht.

Die Inbetriebsetzung der Fabrik Koritschan fand im Jahre 1857 statt, und hierbei wurden jene Grundlagen für die Fabrication geschaffen, welche auch für die fernere Entwicklung und Ausdehnung derselben maassgebend waren. Es wurde die Theilung der Arbeit im vollsten Sinne des Wortes durchgeführt. Professionisten waren an der eigentlichen Sesselfabrication nicht mehr betheilig. Zu den schwereren Arbeiten wurden Männer herangezogen, in den leichteren, wie Raspeln, Poliren, Flechten, Einpacken etc. nur jugendliche Hilfsarbeiter, meist Mädchen, unterwiesen. Das Rohrflchten hat sich dann später fast ausschliesslich zur Hausindustrie entwickelt. Es waren billige Arbeitskräfte reichlich vorhanden, doch war es kein Leichtes, diese ganz



Lehnen-Einschneiderei (Bistritz am Hostein).

Herbstmanöver im Jahre 1897 befand sich das Hauptquartier des Monarchen in Bistritz am Hostein, und der 3. September brachte der dortigen Fabrik die hohe Auszeichnung des Besuches Sr. Majestät. Nach einem Rundgange durch sämtliche Räume des ausgedehnten Etablissements sprach Se. Majestät den anwesenden Chefs des Hauses in Worten hoher Anerkennung Allerhöchstseiner Befriedigung aus.



Fabrik Koritschan in Mähren.

RUDOLF WEILL & C<sup>o</sup>  
K. K. PRIV. FABRIKEN MASSIV GEBOGENER MÖBEL  
UND DAMPFSÄGEWERKE  
KRAKAU, BUCZKOWICE, RYBARZOWICE, CISNA.



Die Verarbeitung der reichen Erträge der Forstwirtschaft zu Gebrauchsgegenständen aller Art bildet einen wichtigen Theil des industriellen Lebens der österreichisch-ungarischen Monarchie. Diese Thatsache geht gleich deutlich aus der Productionsstatistik, welche die grosse Zahl bedeutender holzindustrieller Etablissements ausweist, hervor, wie aus den Berichten über den auswärtigen Handel, die den grossen Einfluss der Ausfuhr in Holz und Holzwaaren auf die Ergebnisse unserer Handelsbilanz erhellen.

Wenn in früherer Zeit mit dem Capital, welches die Natur unserem Vaterlande durch die Ausstattung mit reichen Waldungen verliehen hat, in sündhafter Weise gewirthschaftet wurde, und wenn die Wunden, welche die unverständige Ausbeutung dieser Güter in früherer Zeit einzelnen Landstrichen geschlagen hat, sich heute noch als ein Grund ihrer Verarmung darstellt, so muss für die Gegenwart mit Befriedigung constatirt werden, dass unter dem Schutze strenger Forstgesetze und durch die klare Einsicht der Producenten eine planlose Verwüstung der Wälder von vorneherein ausgeschlossen ist und diese trotz ihrer reichen Erträge durch vernünftige Oekonomie für immerwährende Zeiten als wichtige Quelle des Nationaleinkommens erhalten bleiben.

Eines der für die österreichische Holz-Industrie bedeutungsvollsten Momente war sicherlich die geniale Erfindung Michael Thonet's, die Herstellung von Möbeln aus gebogenem Holze, durch welche erst die zweckmässige Verwerthung der in Oesterreich-Ungarn am häufigsten vorkommenden Holzart, des Buchenholzes, angebahnt wurde. Dem Beispiele Thonet's folgten bald andere Firmen, welche unter Bedachtnahme auf die örtlichen Verhältnisse den von ihm geschaffenen Industriezweig in die einzelnen Kronländer verpflanzten, und bald bestanden in allen Gegenden, wo die natürlichen Vorbedingungen vorhanden waren, Fabriken zur Erzeugung von Bugholzmöbeln.

Trotzdem nun gerade das östliche Galizien mit seinen ausserordentlich grossen Beständen an Buchenwaldungen für die Erzeugung der gebogenen Möbel ganz besonders prädestinirt erschien, und obwohl auch die angrenzenden, von den Beskiden durchzogenen Gebiete der Bukowina und Ungarns einen unerschöpflichen Vorrath an Rohmaterial boten, bestand bis zu Beginn der Siebzigerjahre daselbst kein derartiges Etablissement im grösseren Stile. Es ist das Verdienst der Firma Rudolf Weill & Co., in richtiger Erkenntnis der Sachlage diese Fabrication in Galizien eingeführt und dadurch in namhafter Weise zur Hebung der wirthschaftlichen Verhältnisse, zur Besserung der Arbeitsgelegenheit für die Bevölkerung des Landes beigetragen zu haben.

Der Grundstein zu den heutigen Etablissements der Firma wurde im Jahre 1873 durch die Errichtung einer Fabrik in Buczkowice gelegt. Zu jener Zeit hatte gerade das benachbarte Russland sich lebhaft der Anwendung von Möbeln aus gebogenem Holze zugewandt, und da im Lande selbst keine Erzeugungsstätten für derartige Fabrikate bestanden, wurden andere Gebiete zur Deckung herangezogen. Die Lage der Buczkowicer Fabrik erschien für Handelsbeziehungen mit Russland ganz besonders geeignet, und so wurde daselbst die Production vor allem mit Rücksicht darauf angelegt. Es empfahl sich nämlich wegen der russischen Zölle, welche die Einfuhr fertiger Waare erschwerten, den Halbfabrikaten jedoch keine besonderen Hindernisse in den Weg stellten, sich nur mit der Erzeugung halbfertiger, roh gebogener Hölzer zu befassen und diese an russische Möbeltischler abzugeben, welche dieselben dann zum Gebrauche vollkommen geeignet machten und in den Handel brachten.

Die Calculation, auf welcher der Betrieb in der Weill'schen Fabrik aufgebaut wurde, erwies sich in der Folge als vollkommen begründet; nahezu die ganze Production fand auf dem ungemein aufnahmefähigen russischen Markte, woselbst dazumal inländische Holzbiegereien überhaupt nicht in Concurrenz traten, ihren Absatz, so zwar, dass für die Deckung des Localbedarfes nur geringe Quantitäten zur Verfügung standen und in abschbarer Zeit auch für den Export allein die Leistungsfähigkeit des Unternehmens unzureichend werden musste. Dies gab, da

eine Vergrößerung des Buczkowicer Etablissements nicht vortheilhaft erschien, den Anlass, an einem zweiten Orte, in Piwniczna, neue Arbeitsstätten zu begründen. Bei deren Anlage war auch auf die Beschaffung des Arbeitsmaterials im eigenen Betriebe Bedacht genommen worden, indem in Verbindung mit der Holzbiegerei ein Dampfsägewerk erbaut wurde, in welchem die Stämme auf die zur weiteren Verarbeitung geeignete Grösse und Form gebracht wurden.

Die Fabrik in Piwniczna gelangte zur Fertigstellung und erwies sich infolge ihrer zweckmässigen Einrichtung als ganz besonders leistungsfähig; nach kurzer Zeit ihres Bestandes, im Jahre 1885, wurde sie jedoch ein Raub der Flammen.

Die empfindliche Störung der Fabrication, welche dieses Ereignis zur Folge hatte, veranlasste die Chefs der Firma Weill & Co., sich neuerlich mit der Ausgestaltung des Unternehmens zu beschäftigen. Die geschäftliche Conjunction war im Laufe weniger Jahre eine gänzlich veränderte geworden. Russland, der frühere Hauptabnehmer, hatte, um im eigenen Lande den Unternehmungsgeist zu wecken, die Zölle auf einschlägige Waaren erhöht und dadurch den Import gebogener Hölzer auch im unfertigen Zustande erschwert und auf diese Weise das frühere Hauptabsatzgebiet der Firma Weill & Co. nahezu unzugänglich gemacht. Nebstdem machten sich auch die heftigen Schwankungen der russischen Valuta für den Geschäftsverkehr recht unangenehm fühlbar. Die Zeit war gekommen, wo von Russland als Absatzmarkt über kurz oder lang überhaupt abzusehen war. Jetzt war es nöthig, neue Gebiete für den Vertrieb der Erzeugnisse zu erschliessen. Es traf sich gerade, dass zu jener Zeit die Nordbahnstrecke Dzieditz—Saybusch eröffnet wurde, welche das Stammetablissement in Buczkowice mit der deutschen Grenze und somit indirect mit den nördlichen Häfen günstig verband. Dies lenkte unwillkürlich die Aufmerksamkeit auf die dadurch erschlossenen Länder und rief das Bestreben hervor, dort festen Fuss zu fassen. Um dieses Ziel zu erreichen, musste jedoch von der bisher gepflegten Form abgegangen, die Erzeugung des Halbfabrikates aufgegeben und die des fertigen Productes in Angriff genommen werden.

Im Jahre 1887 fiel die Entscheidung in diesem Sinne. Dieselbe war auch für die Neugestaltung des Betriebes maassgebend, welche durch den Brand der Piwnicznaer Fabrik geboten war. Von einem Wiederaufbau dieses Etablissements sah man mit Rücksicht auf die geänderten Verhältnisse ab; die ganze Fabrication sollte in Buczkowice vereinigt werden.

Die vorhandenen Betriebsstätten zu Buczkowice waren naturgemäss zur Durchführung dieses Planes weder genug ausgedehnt, noch auch entsprechend eingerichtet. Die dortigen Anlagen wurden deshalb bedeutend erweitert und mit den zweckmässigsten, modernsten Maschinen ausgestattet; überdies erfolgte dazumal auch der Ankauf einer zweiten ausgedehnten Fabriksrealität im gleichen Orte, in welcher eine ausgiebige Wasserkraft zu Gebote stand. Die Einrichtung war in der kürzesten Zeit beendet und genügte allen Ansprüchen, die an einen rationell angelegten Grossbetrieb gestellt werden müssen.

Selbstverständlich geschah der Uebergang von der Erzeugung der Halbfabrikate zur Herstellung ganz fertiger Möbel nicht mit einem Male; vielmehr wurden die letzteren anfangs nur innerhalb bescheidener Grenzen, gewissermaassen versuchsweise angefertigt; je nach dem Resultate dieser Versuche sollten die weiteren Maassnahmen getroffen werden. Die Erfolge übertrafen bei weitem die Erwartungen. Die Erzeugnisse fanden nicht nur in der Monarchie und in den benachbarten Staaten ausserordentlich guten Absatz, sondern wurden auch besonders lebhaft via Hamburg in überseeische Länder exportirt.

Wenngleich die Buczkowicer Fabriken im grossen Stile angelegt waren, konnten sie bei dem unerwartet günstigen Geschäftsgange und bei der sich stetig steigenden Nachfrage die anlangenden Aufträge bald nicht mehr ausführen, und neuerlich musste an eine Erweiterung der Productionsstätten gedacht werden.

Abermals wurden die beiden Eventualitäten in Betracht gezogen, ob das bestehende Etablissement eine Ausdehnung erfahren oder ob in einem anderen Orte eine zweite Fabrik errichtet werden sollte. Diesmal fiel die Wahl wieder auf die letztere Alternative, und zwar wurde Rybarzowice als Standort für die neu zu erbauende Zweigfabrik bestimmt. In die gleiche Zeit, in das Jahr 1893, fällt auch die Begründung eines eigenen Sägewerkes in Cisna.

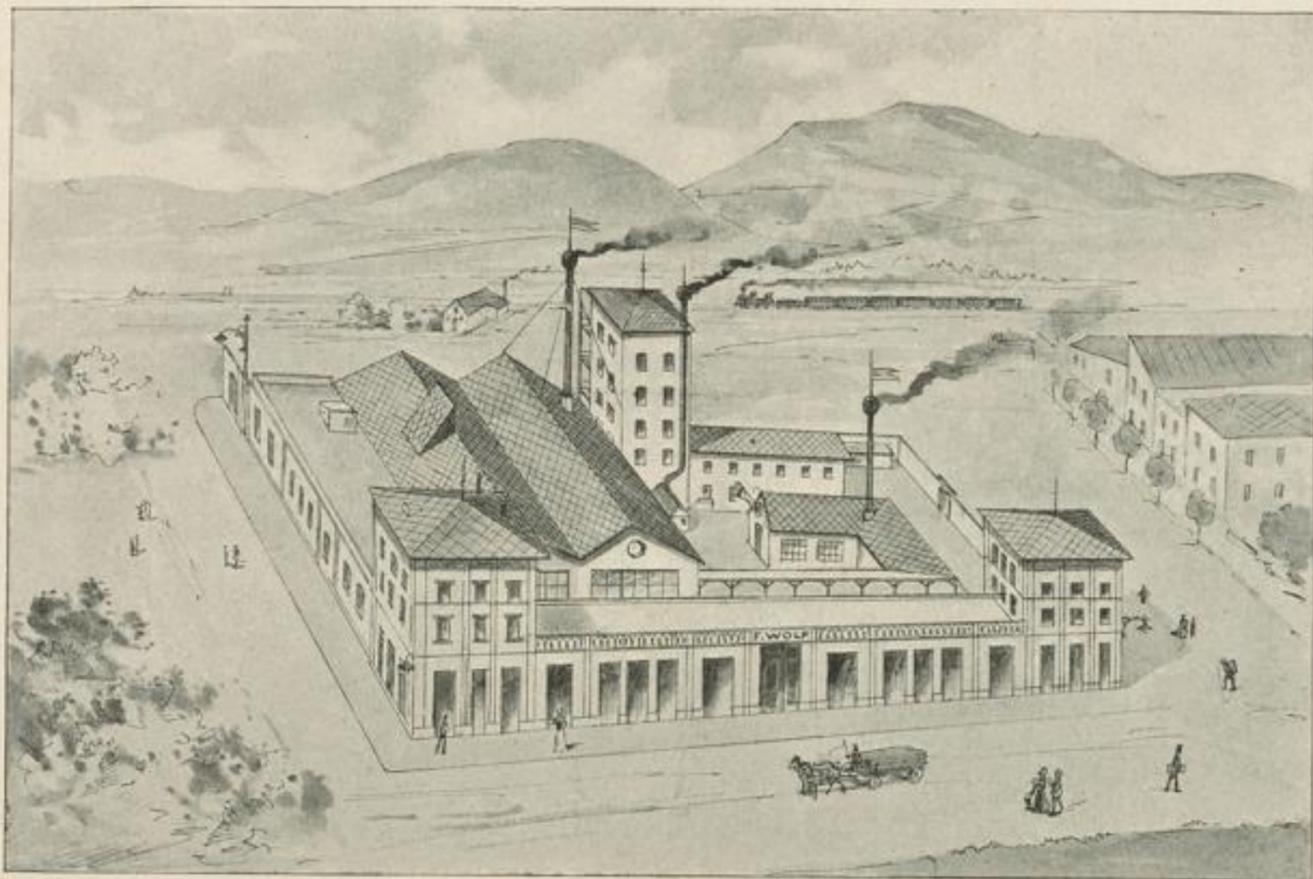
Von besonderer Bedeutung für die spätere Fortentwicklung des Unternehmens war der Ankauf eines 7000 Joch umfassenden, meist herrliche, für die Zwecke der Biegerei trefflich geeignete Buchenbestände enthaltenden Waldcomplexes, durch den die Versorgung der Fabriken mit Rohholz, auch bei den weitgehendsten Ansprüchen, für die Dauer gesichert wurde. Die Verarbeitung der in der eigenen Cultur gewonnenen Stämme erfolgt im Cisnaer Sägewerke. Dasselbe ist mit fünf durch Dampf- und zwei durch Wasserkraft im Gange gehaltene Sägegattern ausgerüstet, welche, Tag und Nacht im ununterbrochenen Betriebe, die Verarbeitung der zugeführten Hölzer vornehmen. Das harte Material wird durchwegs für die Verwendung in der eigenen Fabrik vorbereitet, während die Sägewerksproducte aus weichem Holze nach Kleinasien, Indien etc. verschifft und theilweise auch im Inlande abgesetzt werden; 16 Circularsägen und diverse Holzdrechselmaschinen präpariren die harten Erzeugnisse des Sägewerkes für die Zwecke der Möbelfabrication.

Die grossen Mengen an Rohmaterialien, sowie an fertigen Fabrikaten, welche in den einzelnen Betriebsstätten ständig zur Verarbeitung, beziehungsweise zur Fertigstellung gelangen, haben die Anregung gegeben, den Communicationsverhältnissen zwischen den einzelnen Arbeitsräumen besondere Aufmerksamkeit zuzuwenden. Gegenwärtig verfügt das Unternehmen über eine neu gebaute, 27 km lange Schmalspurbahn, welche die Sägewerksproducte direct aus dem Sägegebäude in jene Richtungen transportirt, in der dieselben benöthigt werden. Auf gleich zweckmässige Weise ist für die Abfuhr der fertiggestellten Erzeugnisse gesorgt.

Mit der immer grösser werdenden Ausdehnung des Fabrikscomplexes parallel gieng naturgemäss eine Vermehrung des Arbeiterstandes. Derselbe hat gegenwärtig das Zehnfache seiner ursprünglichen Höhe bei weitem überschritten, indem über 2000 Arbeiter männlichen und weiblichen Geschlechtes in den einzelnen Betrieben selbst, sowie durch Heimarbeit Beschäftigung finden.

Von der heutigen Grösse und Bedeutung der Firma, die vor kaum einem Vierteljahrhundert auf bescheidener Grundlage ihre Thätigkeit begonnen hat, geben am deutlichsten die Ziffern der Production Zeugnis: das Sägewerk liefert alljährlich 1,500.000 Cubikfuss Buchen- und Weichholzmaterial, die Möbelfabriken verlassen nicht weniger als 300.000 fertige Garnituren.

Die commerzielle Leitung dieses weitverzweigten Geschäftes hält einen grossen Stab von Beamten in der Centrale der Firma zu Krakau in Thätigkeit, während Vertretungen und Depôts in den verschiedenen Absatzländern des Continents und jenseits des Oceans für den Vertrieb der Erzeugnisse sorgen.



## FERDINANDO WOLF

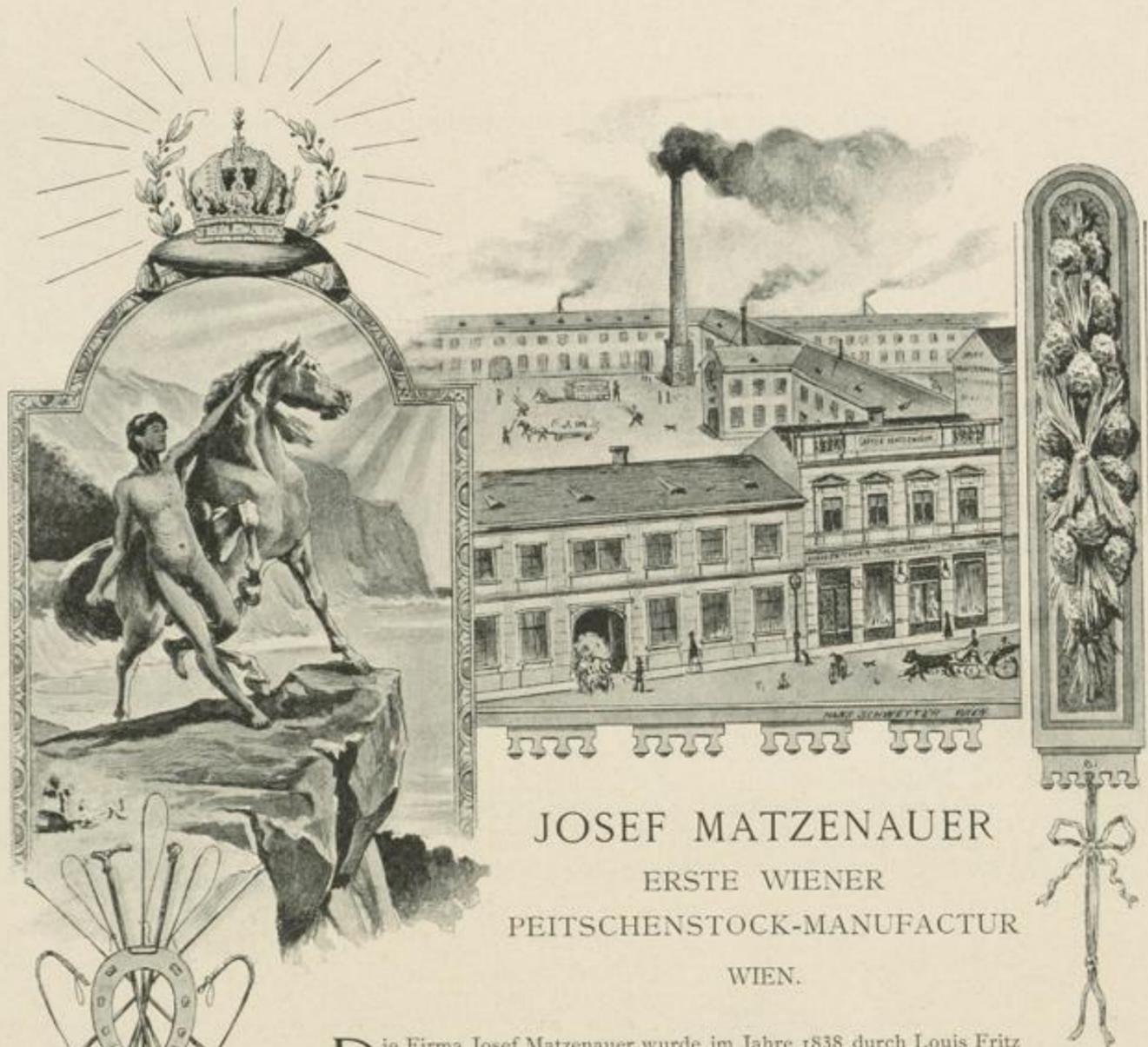
K. U. K. HOFLIEFERANT

MECHANISCHE KUNST- UND BAUTISCHLEREI, SÄGEWERK, PARQUETTBODEN-  
UND PRIV. ROLLJALOUSIEN-FABRIK

TRIENT.



Die Fabrik wurde im Jahre 1869 gegründet und war für den localen Bedarf bestimmt. Anfangs wurden nur wenige Arbeiter beschäftigt, bald aber stellte sich die Nothwendigkeit heraus, ihre Anzahl zu vermehren; schon in den Jahren 1873 und 1875 fanden die Erzeugnisse der Firma auf den Ausstellungen in Trient und 1882 auf der Ausstellung in Triest Anerkennung durch die Verleihung der silbernen Verdienstmedaille. Die Production nahm von Jahr zu Jahr grössere Dimensionen an; die Arbeitsräume waren bald zu klein, weshalb 1888 ein Neubau aufgeführt werden musste. Die Entwicklung des Betriebes gab Veranlassung, das Etablissement mit allen neueren Maschinen zu versehen, und nebst der schon bestehenden Wasserkraft fand auch die Elektrizität als Triebkraft Anwendung. Die Arbeiterzahl stieg nun auf 50. Diese Umgestaltung veranlasste den Inhaber der Firma, seinem Unternehmen einen neuen Zweig — die Fabrication von Parquetten — anzufügen. Auch hierbei hatte er Erfolge zu verzeichnen, denn die Production des ersten Jahres belief sich bereits auf ca. 15.000 m<sup>2</sup>, und die Fabrikate wurden auf den Ausstellungen in Mailand und Innsbruck mit der silbernen Staatsmedaille ausgezeichnet. Im Jahre 1893 wurde der Firma die hohe Ehre zu Theil, Möbel für Se. Majestät den Kaiser herstellen zu dürfen, und wurde dem Firma-Inhaber dafür der Titel eines k. u. k. Hoflieferanten verliehen. Eine weitere Ausdehnung des Unternehmens ergab sich 1895 durch die Patenterwerbung auf Fenster-Rolljalousien. Auch diese Fabrikate wurden auf der Ausstellung in Trient mit der Verdienstmedaille prämiirt.



JOSEF MATZENAUER  
ERSTE WIENER  
PEITSCHENSTOCK-MANUFACTUR  
WIEN.

Die Firma Josef Matzenauer wurde im Jahre 1838 durch Louis Fritz gegründet und betrieb damals die Peitschenfabrication, Riemerei, Sattlerei, Taschnerei und Stockdrechslerei.

Im Jahre 1883, nach einer durch äussere Umstände herbeigeführten ungünstigen Periode, übernahm Herr Josef Matzenauer das Geschäft, und ihm gelang es, dasselbe wieder in schwingvollen Gang zu bringen, und schon nach zehn Jahren sah er sich veranlasst, seine bereits wohlbekannte Fabrik in dem eigens für diesen Zweck neubauten Hause Nr. 58 der Neubaugasse zu etabliren, wo nunmehr ausschliesslich die Peitschenstock-Fabrication betrieben wird. Die von aussen als einfaches, nettes Familienhäuschen erscheinende Baulichkeit enthält zu ebener Erde das elegante Verkaufslocale, wo rings an den Wänden hohe Schaukästen die Erzeugnisse der Firma bergen, vom einfachen Fiakerstock bis zur fashionablen, kostbar montirten Cavalier-Bogenpeitsche; desgleichen findet man Spazierstöcke, Reitgerten, Hetzpeitschen etc. in reichlicher Auswahl vor. An das Verkaufslocale schliesst sich die Schreibstube und der Expeditionsraum an; von da führt ein Stiegenhaus zu dem rückwärts gelegenen Tracte der Fabrikssäle.

Die Wiener Manufacturpeitsche besitzt in der ganzen civilisirten Welt einen guten Ruf. Momentan ist uns allerdings das Ausland schwieriger zugänglich als früher, und selbst in die Monarchie finden fremde Erzeugnisse Eingang, doch dürften diese Absatzstörungen bei der von allen Seiten anerkannten Vortrefflichkeit der Wiener Peitschenfabricate nur vorübergehender Natur sein.

Die Erzeugnisse der Firma J. Matzenauer wurden schon wiederholt von hohen und höchsten Herrschaften ausgezeichnet. Vom Jahre 1880 an wurde Herrn Matzenauer die hohe Ehre zu Theil, für weiland Se. kaiserliche Hoheit den durchlauchtigsten Herrn Erzherzog Kronprinzen Rudolf bis zu dessen Ableben liefern zu dürfen. Auf der Gewerbe-Ausstellung 1888 geruhten Se. Majestät eine künstlerisch vollendet gearbeitete Peitsche, welche von Frau Matzenauer überreicht wurde, in huldvollster Weise entgegenzunehmen; auch von dem serbischen Königshofe wurde Herr Matzenauer wiederholt mit Aufträgen beehrt.

Auf fachlichen und Gewerbe-Ausstellungen wurden Herrn Matzenauer's Erzeugnissen hohe Prämien zuerkannt, und zahlreiche schriftliche und persönliche Anerkennungen bestätigten die gediegene Qualität seiner Fabrikate.

## J. W. ZUPPINGER

### MECHANISCHE HOLZSPULEN-FABRIKEN

SCHWARZACH (VORARLBERG) UND RÖMERSTADT (MÄHREN).



In stiller Thalschlucht, am Fusse des Stammschlusses der Ritter von Wolfurt, wurde vor 60 Jahren begonnen, mit der Kraft des dort entspringenden kleinen Bergbächleins auf mechanischem Wege Holzspulen zu erzeugen. Carl Zuppinger, so hiess der Unternehmer, ein fleissiger, strebsamer Mechaniker, war drei Jahre früher aus der Schweiz nach Vorarlberg eingewandert. Die Textil-Industrie stand damals in ihrer ersten Blüthe. Es konnte daher nicht fehlen, dass, nachdem die von ihm erzeugten Spulen sehr gut waren, Bestellungen von allen Seiten, namentlich aus der Schweiz und dem Elsass einliefen, so dass die vorhandene Wasserkraft zum forcirten Betriebe nicht mehr genügte. Man gieng deshalb daran, die Kraft der viel stärkeren Schwarzach in Verwendung zu bringen, und errichtete eine halbe Stunde von der ersten Anlage entfernt eine neue und grössere.

Als im Jahre 1857 der Begründer Carl Zuppinger starb, übernahm sein kaum siebzehnjähriger Sohn Joh. Walter Zuppinger das Geschäft und führte es mit unermüdlichem Fleisse, grosser Energie und Beharrlichkeit weiter.

Durch den im Jahre 1862 erfolgten Ankauf eines angrenzenden Grundstückes und zweier benachbarter Mühlen, deren Wasserkräfte nun ebenfalls für die Spulenfabrication in Anwendung kamen, konnte das Geschäft bedeutend vergrössert werden; ausserdem wurde auch eine Sägemühle gebaut und das Etablissement mit den besten englischen Maschinen ausgerüstet. Um überdies noch eine Verdoppelung der Wasserkraft zu erzielen, wurde in einem eigens angelegten Reservoir das jede Nacht heranfliessende Wasser gesammelt, um am anderen Tage verwendet werden zu können.

Da auch diese Kraft zum Betriebe der zahlreichen Maschinen bald nicht mehr ausreichte, wurde im Jahre 1870 durch den Ankauf eines grösseren Grundareales die Herstellung eines Ableitungscanales von mehr als 1000 m Länge ermöglicht und hiedurch die Wasserkraft — sie beträgt nunmehr 30 HP — bedeutend erhöht. Im Jahre 1873 wurde eine stabile Dampfmaschine von 20 HP aufgestellt und in Anbetracht des immer grösser werdenden Absatzes die Arbeiterzahl auf 50—60 vergrössert.

Im Jahre 1880 wurde in Römerstadt (Mähren) eine Filiale errichtet, da dort die Löhne niedriger und die Holzpreise viel billiger waren. Rechnet man hiezu die Frachtersparnis für Lieferungen nach Niederösterreich, Böhmen, Mähren und Schlesien, die auch der Beachtung werth war, so ist es leicht zu erklären, dass die Filiale einen raschen Aufschwung nahm. Heute liefern die Forste des Grafen Harrach, Schloss Janowitz und die Hoch- und Deutschmeister'sche Herrschaft Langendorf den Bedarf von 1600—1700 m<sup>3</sup> Holz pro Jahr. Das Etablissement arbeitet mit 30 HP Wasserkraft, 30 HP Dampfkraft und beschäftigt 80—90 Arbeiter.

Da der gegenwärtige Handelsvertrag mit Deutschland für Lieferungen dahin sehr ungünstig war, andererseits auch eingesehen wurde, dass die bestehenden zwei Fabriken den an sie gestellten Anforderungen unmöglich entsprechen konnten, fasste der Besitzer den Entschluss, auf deutschem Boden eine Filiale zu errichten. Zu diesem Zwecke wurde im Jahre 1890 in Freyung bei Passau (im Bairischen Wald) die sogenannte Ortmühle erworben und die nothwendigen Um- und Neubauten sofort aufgeführt. Heute sind dort 55 Personen beschäftigt. Eine Turbine von Escher, Wyss & Co. in Ravensburg gibt 75 HP an den Betrieb ab.

Das Holz wird gedämpft und dann in Dampfdörren gut ausgetrocknet, bevor dasselbe zur Verarbeitung gelangt; dieses Verfahren trägt zur Herstellung guter Fabricate viel bei. Die Erzeugnisse der Firma wurden schon oft prämiirt, zuletzt in Nürnberg im Jahre 1896 mit der grossen silbernen Medaille.

Das Etablissement in Schwarzach leitet der Besitzer selbst, unterstützt von zwei Söhnen, Eugen und Max. in Römerstadt ist die Leitung in den Händen seines Sohnes Alfred, während in Freyung sein Sohn Otto in Gemeinschaft mit den langjährigen treuen Mitarbeitern J. G. Anwander und M. Böhler das Geschäft führt.

## ERSTE OESTERREICHISCHE LINOLEUM-FABRIK

TRIEST.



Das Linoleum, der Korkteppich, ist eine englische Erfindung aus der zweiten Hälfte unseres Jahrhunderts. Im wesentlichen aus pulverisirtem Kork und oxydirtem Leinöl auf einer Juteunterlage hergestellt, wurde es lange Zeit hindurch nur in England erzeugt und von dort nach dem Continente exportirt. Erst vor ungefähr 15 Jahren schritten Industrielle an die Errichtung von Linoleumfabriken in Deutschland, und heute beschäftigt diese Industrie in England, Amerika, Frankreich und Deutschland ein Heer von Arbeitern. In England allein bestehen 26, in Deutschland 7 Fabriken.

Linoleum ist auch bereits — insbesondere in England und Amerika — sowohl als loser Teppich in allen Formen, als auch als fester Belag für Fussböden, Treppen und Wände in allgemeinsten Verwendung: die Vortheile, die es im Vergleiche mit Holz- und Steinfussböden, sowie allen Sorten von Teppichen bietet, sind mannigfaltig: Es ist ungemein dauerhaft, dämpft den Schall der Schritte, schont durch seine Elasticität den Fuss, hat keine Fugen und bildet, insbesondere dessinirt, auch einen Zimmerschmuck.

Die grosse Verbreitung, die Linoleum in den letzten Jahren auch in Deutschland gefunden hat, von wo alljährlich bedeutende Quantitäten nach Oesterreich importirt wurden, legte umsichtigen Männern den Gedanken nahe, auch in Oesterreich-Ungarn eine Linoleumfabrik zu errichten. Die Triester Filiale der k. k. priv. österreichischen Creditanstalt für Handel und Gewerbe schritt nach reiflichen Vorstudien an die Gründung der Ersten österreichischen Linoleumfabrik in Triest. Die Wahl dieses Ortes für die Errichtung der Fabrik war eine besonders zweckmässige, da die geographische Lage von Triest auch den Export nach Italien und der Levante erleichtert.

Der Bau der Fabrik wurde unter Verwerthung der neuesten Erfahrungen im Jahre 1895 in Angriff genommen, und schon in der ersten Hälfte 1896 konnte der Betrieb theilweise eröffnet werden. Der Fabrikscomplex ist an der Strasse gelegen, welche von Triest nach dem Dörfchen Servola führt, der St. Andrä-Promenade, wo in letzter Zeit so mancher Fabriksschlot aufgerichtet wurde. Nahe am Meere, ist die Fabrik auch mit den Staatsbahnen durch ein eigenes Industriegeleise verbunden und präsentirt sich, modern und geschmackvoll gebaut, von aussen und innen in freundlichster Weise. Die einzelnen Fabriksgebäude sind räumlich von einander getrennt: das Bureaugebäude mit anstossendem Magazin, die Oelküche, in welcher der Oxydationsprocess eingeleitet wird, das Korkmagazin, die Korkmühle, das Calanderhaus, der Mischraum, das Trockenhaus, die Drucksäle, endlich das Maschinenhaus mit der Dampfmaschine und den Anlagen für die elektrische Beleuchtung. Die Fabrication des Linoleums ist ein chemisch-technischer Process, der in jedem seiner Stadien Sorgfalt und Aufmerksamkeit erfordert. Ist der Linoleumstoff nach längerem Hängen im Trockenhause fertig, so kommt er entweder unbedruckt als sogenannte Uni-Waare zur Versendung oder gelangt in den Schneiderraum, wo er auf die verschiedenen Grössen für Teppiche, Läufer, Vorleger u. s. w. zugeschnitten wird, um sodann im Druckhause mit stilvollen Dessins von der einfachsten bis zur achtfarbigen Zeichnung versehen zu werden. In der Muster-collection der Fabrik findet man eine ungemein grosse Auswahl, vom glatten Läufer mit Borte bis zur reichsten Smyrnateppich-Imitation, und alljährlich werden neue Dessins auf den Markt gebracht, um der wechselnden Mode und den verfeinerten Anforderungen des Publicums Rechnung zu tragen. Die Erste österreichische Linoleumfabrik hat bereits Lieferungen für die k. u. k. Kriegsmarine, den Oesterreichischen Lloyd und alle anderen derartigen Unternehmungen übernommen. In Krankenhäusern und Spitälern findet sich schon vielfach Triester Linoleum als Bodenbelag, und auch im Publicum zeigt sich lebhaftere Nachfrage nach den Erzeugnissen dieser Fabrik.

Die eminent hygienischen Eigenschaften des Linoleums sind es namentlich, welche dieser Industrie auch bei uns eine blühende Zukunft versprechen, und im Hinblick auf die hygienische Bedeutung, welche das Vordringen des Linoleums für die grosse Allgemeinheit gewinnen müsste, kann man dem neuen Unternehmen an der Adria nur Erfolg wünschen.

MEERSCHAUM- UND BERNSTEIN-INDUSTRIE  
IN WIEN.

VON

RUDOLF ALBRECHT,

GESELLSCHAFTER DER FIRMA MUTHENTHALLER & ALBRECHT.

---





### MEERSCHAUM- UND BERNSTEIN-INDUSTRIE IN WIEN.

**I**m December 1897 waren es hundert Jahre, dass die erste Meerschaumpfeife aus einem Klotze erzeugt wurde; es ist kein welterschütterndes Ereignis gewesen, und die Jetztzeit hat, erfüllt von politischen und wirthschaftlichen Sorgen, die den Kampf ums Dasein auf das äusserste gesteigert haben, keine Veranlassung genommen, dieses Jubiläum in irgend einer Weise festlich zu begehen. Immerhin verdient das Ereignis eine, wenn auch bescheidene Beachtung, hat es doch, wie man mit Recht sagen kann, im Kreise der damaligen Raucher eine grosse Umwälzung hervorgerufen, aus der sich im Laufe der Zeit eine speciell in Wien zu grosser Bedeutung gelangte Industrie entwickelte. Ja noch mehr, wir stehen auf dem Gebiete der Meerschaum-Industrie und der mit ihr eng verknüpften Bernsteinarbeit einer echten Wiener Specialität gegenüber, die in ihrer Blüthezeit für die Liebhaberei und den Geschmack der ganzen Welt in ihrer Art tonangebend war.

Es ist gewiss eine auffallende Erscheinung, dass in Wien eine Industrie Boden zu fassen und reiches Gedeihen zu finden im Stande war, zu der das Rohmaterial weder im Lande selbst gewonnen, noch aus nächster Nähe bezogen werden konnte, sondern einestheils weit aus dem Oriente, andererseits von den Küsten der nördlichen Meere eingeführt werden musste. Die Erklärung liegt darin, dass sich eben in Wien Umstände eigener Art zur Entwicklung dieser Industrie vereinigten. Da war zunächst der strebsame, sorgfältige Fleiss der kleinen Bürger und Gewerbetreibenden, die ihr Geschäft noch in der vom Vater und Grossvater überkommenen Weise solid und patriarchalisch führten; da waren Arbeiter, die, formgewandt und sogar künstlerisch veranlagt, sich mit Eifer und Lust der Sache hingaben, und da war ein Publicum, das nicht nur das Rauchen leidenschaftlich liebte, sondern auch den Rauchrequisiten in ihrer geschmackvollen Form und Ausstattung volles Verständnis entgegenbrachte.

Was Wunder, dass sich diese günstigen Umstände gegenseitig ergänzten und der Ruf der aus der Wiener Pfeifenschneiderei hervorgegangenen Kunststücke bald die Runde um die ganze Welt machte.

Heute ist die Tabakspfeife von der der Hast des Tages eher Rechnung tragenden Cigarre mehr oder weniger zurückgedrängt; aber ältere Wiener wissen sich noch gut der Tage zu erinnern, wo die Pfeife eine der jetzigen Generation fast unbegreifliche Rolle spielte. In dem Maasse, als das früher allgemein übliche «Schnupfen» nach und nach vom immerhin reinlicheren Rauchen verdrängt wurde, begann die Pfeife ihren siegreichen Feldzug gegen die «Dose», und zwar mit glänzendem Erfolge.

Die kostbaren Dosen wichen den Prunkstücken der Pfeife, und an die Stelle der Dosensammlungen traten die mit treuer Sorgfalt gepflegten Pfeifensammlungen der auf ihren Besitz stolzen Liebhaber.

Wie die Geschichte erzählt, soll es ein in Ofen-Pest ansässiger Oesterreicher, angeblich ein Schustermeister gewesen sein, welcher die erste Meerschaumpfeife schnitzte und bei seiner Arbeit rauchte. Wie es mitunter auch dem leidenschaftlichsten Raucher passiren kann, dass ihm das Feuer ausgeht, so soll auch unseren guten Schuster dies Malheur betroffen haben. Er legte die Pfeife auf seinen Tisch und zufällig auf ein Stückchen Wachs, welches durch die noch in der Pfeife vorhandene Wärme schmolz und

sich in den Meerschaum hineinzog. Zu seinem Erstaunen sah der Meister, dass der Meerschaum an der mit Wachs vollgesogenen Stelle eine schöne braune Farbe annahm. Diese Thatsache ward bald bekannt und wurde rasch ausgenützt. Ungarn ist daher die eigentliche Heimat der Meerschaumpfeife; indessen fand sie dort wenig Anklang. Wien war es vielmehr, welches deren Werth erkannte und ausnützte.

Der Meerschaum, welcher lange Zeit hindurch als ein in der Luft verhärteter Schaum des Meeres, von einigen Naturforschern sogar für das kalkartige Rückenschild des Tintenfisches gehalten wurde, welches häufig auf dem mittelländischen Meere schwimmend angetroffen wird, ist ein entweder rein weisses, gelblichweisses oder isabellfarbiges Mineral, zum Talkgeschlechte gehörend, und besteht aus Kieselerde, Magnesia, Thonerde, Kohlensäure und Wasser. Die Härte des Meerschaums ist sehr verschieden und kann bei grösserem Kieselerdegehalt so weit steigen, dass er am Stahle Funken gibt. Der Meerschaum, welcher für sich allein nicht geschmolzen werden kann, dagegen sehr hyroskopisch ist, zeigt in der Substanz grosse Verschiedenheit. Bald ist er leicht, bald wieder steinartig schwer; mancher wird durch das Rauchen fester, schwerer, ein anderer dagegen wieder schwammiger und weicher. Eine noch grössere Verschiedenheit zeigt der Meerschaum hinsichtlich seiner Form, und es dürften unter 100.000 Stücken wohl kaum zwei zu finden sein, die sich an Gestalt gleichen. Er wird nämlich nie in zusammenhängenden Massen, wie z. B. Thon, sondern stets nur in einzelnen, knollen- oder nierenförmigen, kleineren oder grösseren Stücken gefunden, die frisch gegraben weich wie Wachs sind, an der Luft aber in kurzer Zeit sich verhärten. Die eigentliche Heimat des Meerschaums war lange Zeit der Mehrheit unbekannt und bildete das Geheimnis einzelner weniger Kaufleute, die dessen Enthüllung um jeden Preis zu hindern suchten. Indessen wurden die Fundorte schliesslich denn doch bekannt. Der Hauptfundort befindet sich bei Eski-Schehr in Kleinasien, woher der schönste und reinste Meerschaum in grossen Stücken bezogen wird. Der sogenannte spanische Meerschaum, welcher sich durch sein marmorähnliches Aeusseres und seine gelblichbraune Farbe wesentlich von dem asiatischen unterscheidet, wird in geringen Quantitäten bei Valecas nächst Madrid gefunden. Die Gruben in Asien erreichen grösstentheils nur eine Tiefe von 30—40 Fuss, und wird die Förderung daher nicht schachtmässig betrieben, sondern nur durch in das Erdreich eingehauene Stufen vermittelt. Der Meerschaum wird in getrocknetem Zustande in Kisten mit 30—1600 Stück verpackt und grösstentheils von Wien aus zu Markte gebracht. Als bedeutendster Händler in diesem Rohproducte ist Franz Jaburek zu nennen, der sich indessen seit kurzem vom Geschäfte zurückgezogen hat.

Anfangs dieses Jahrhunderts brachte das damals neu auftauchende Rohmaterial, der Meerschaum, noch kein sonderliches Leben in das Wiener Gewerbe. Ca. 20—25 Personen beschäftigten sich in Wien mit dem Pfeifenschneiden aus Meerschaum und verbrauchten jährlich 12—15 Kisten dieses Productes; nach und nach stieg der Bedarf, und im Beginne der Dreissigerjahre wurde schon ein jährlicher Umsatz von fl. 70.000.— auf dem Wiener Platze erzielt.

Um die Veredelung des Geschmackes und Verbesserung der Ausführung hat sich der in der inneren Stadt etablirt gewesene Pfeifenschneider Sydon Noltze grosse Verdienste erworben; durch ihn wurde der erste Grund zur Anerkennung Wiener Waare im Auslande gelegt.

Im Anfange der Zwanzigerjahre wurden durch den Drechslermeister Friedrich Reeck, einen Schüler Düno's, die ersten Bernsteinarbeiten für Rauchrequisiten in Wien angefertigt, welche Artikel für die Montirung der Rauchrequisiten eine damals ungeahnte Bedeutung erlangen sollten; es wurden zuerst flache Pfeifenspitzen, dann türkische und polnische Mundstücke hergestellt.

Der Bernstein, ein durch Wasser und atmosphärische Einflüsse verändertes Harz, war schon den ältesten Völkern bekannt, er wurde in sehr frühen Zeiten an Preussens Küsten gefunden und bei den Griechen zu Frauenschmuck verarbeitet. Auch gegenwärtig wird dieses Rohproduct grösstentheils in Ostpreussen, zuweilen auch an der Elbe und in Dänemark gefunden; die Jahrhunderte alten Gräbereien an der Küste der Ostsee bestehen noch; seit ca. 35 Jahren wird eine Bernsteinbaggerei im kurischen Haff und seit 30 Jahren eine Taucherei bei Brüsterort in der Ostsee mit bedeutender Ausbeute von der weltbekannten Firma Stantien & Becker betrieben.

Die von Reeck zuerst in Wien erzeugten Bernsteinartikel für Rauchrequisiten wurden später mit den Meerschaumfabrikaten unmittelbar in Verbindung gebracht; in den Vierzigerjahren herrschte bereits ein regelmässiger Zusammenhang zwischen dem Verbrauche von Meerschaum und Bernstein.

Epochemachend für die Wiener Fabrication war die erste Londoner Weltausstellung 1851; von da an nahm die Erzeugung einen riesigen Aufschwung, seitdem datirt die Verbindung der hiesigen Geschäftswelt mit dem Auslande, die Bekanntschaft mit der Erzeugungsweise und dem Geschmacke anderer Nationen. Den grössten Verkehr verursachten die in Meerschaum und Bernstein ausgeführten Nachahmungen der holländischen, französischen und englischen Thonpfeifen, welche zuerst glatt, dann in verschiedenen Formen mit Bildhauerarbeiten, als Charakterköpfe etc. ausgeführt wurden und einen überraschenden Aufschwung der Erzeugung und des Absatzes bewirkt haben.

Um einen Maasstab für den Umfang der Erzeugung anfangs der Siebzigerjahre und für die stattgefundenene Zunahme zu geben, wird die Darstellung des Materialverbrauches zu verschiedenen Zeiten am geeignetsten erscheinen. Die Kisten, in welchen der Meerschaum zu Märkte gebracht wird, sind 25—30 *kg* schwer; das Material wird in folgende Sorten eingetheilt: Lagerwaare 20—50, Grossbaumwolle 100—140, Kleinbaumwolle 200—300 Stück in der Kiste, Kastenwaare in grösseren Kisten zu 400—1500 Stück für die kleineren Artikel; jede Sorte zerfällt in 12 Qualitäten. Vor dem Jahre 1850 wurden durchschnittlich 300 Kisten Meerschaum per Jahr verkauft; von da an wurden abgesetzt im Jahre:

1850 ca. 800 Kisten, à fl. 500.—	1865 ca. 8.000 Kisten, à fl. 350.—
1855 » 3000 » à » 600.—	1870 » 10.000 » à » 500.—
1860 » 5000 » à » 900.—	1872 » 12.000 » à » 350.—

Diese Preise gelten für beste Qualitäten, die minderen sind entsprechend billiger.

Der Bernstein wird nach Gewicht verkauft, und variirt der Preis per Kilo von fl. 7.— bis 100, erreicht auch fl. 150.—, je nach der Grösse und Farbe der Stücke.

Vor dem Jahre 1850 wurden per Jahr höchstens 150 *kg* Bernstein im Werthe von fl. 15.000.— verkauft.

Von da an wurden abgesetzt im Jahre:

1855 ca. 3.000 <i>kg</i> im Werthe von fl.	180.000
1860 » 6.000 » » » » »	300.000
1865 » 12.000 » » » » »	480.000
1870 » 20.000 » » » » »	1.200.000
1872 » 30.000 » » » » »	1.600.000

Das angegebene Meerschaumquantum ergibt eine durchschnittliche jährliche Production von 100.000 Dutzend Pfeifen, glatt, gravirt, mit Figuren, Charakterdarstellungen etc. ausgestattet. Die Kastenwaare und die Abfallstücke der übrigen Sorten wurden zu etwa 500.000 Dutzend Cigarrenspitzen in den verschiedensten Formen und Ausführungen verarbeitet.

Aus den  $\frac{1}{2}$ — $1\frac{1}{4}$ zölligen Stücken von Bernstein werden Ansatzspitzen für Bruyère-Holzpfeifen, grösstentheils für den Export als Ansatzwaare gefertigt. Die sogenannten Courir- oder runden Steine, sowie die flachen werden zu Ansatzmundstücken von Cigarrenspitzen und Pfeifen verarbeitet.

Stärkeres Product wird zu Bernstein-Cigarrenspitzen, dann zu türkischen und anderen Pfeifenmundstücken verwendet; die Bernsteinspitzen zu 1 bis  $2\frac{1}{2}$  Zoll Länge finden den grössten Absatz.

Auch wurden in Wien eine Zeitlang Damenschmucksachen, wie Broches, Ohrgehänge, Colliers etc. aus Bernstein gefertigt.

Mit der Erzeugung von Meerschaumwaaren beschäftigten sich in Wien und Umgebung anfangs der Siebzigerjahre 154 Meister mit etwa 800 Hilfsarbeitern; Bernsteinartikel wurden von 26 Meistern mit ca. 200 Hilfsarbeitern erzeugt; dabei ist zu berücksichtigen, dass viele Meister ihre Erzeugnisse nicht direct an Kaufleute oder Consumenten, sondern an grössere Fabrikanten absetzten.

Hiemit stehen wir in der Blüthezeit der Meerschaum-Industrie in Wien. Thatkräftige Männer, wie Hartmann und später Franz Hiess, betrieben die Erzeugung und das Geschäft in grossem Maasstabe. Wien wurde im Meerschaumartikel tonangebend auf dem Weltmarkte.

Dr. Sax sagt in seinem Buche «Die Haus-Industrie in Thüringen», II. Bd., treffend:

«Den ersten Rang in der Kunst der Meerschaumverarbeitung nimmt anerkannt und unbestritten Wien ein, insbesondere hat dort die sogenannte Buntschneiderei oder Figurenschnitzerei einen hohen

Grad der Vollkommenheit erreicht. Hingegen hat man sich in Ruhla mehr auf die Herstellung von glatten Meerschaumwaaren und von Massenartikeln verlegt und sucht wenigstens darin Wien die Spitze zu bieten.»<sup>1</sup>

Auf dieses Urtheil darf Wien umso mehr stolz sein, als dasselbe in Schriften niedergelegt ist, welche nicht unserer Meerschaum-Industrie, sondern ihrer bedeutendsten Concurrentin in Ruhla gewidmet wurden.

An diesem Erfolge hatte besonders die Firma Franz Hiess ihren unbestrittenen Antheil. Aus kleinen Anfängen heraus hatte es Hiess verstanden, sein Geschäft zu einem Welthause emporzuheben, dessen Umsatz so gross war wie heute der aller Wiener Geschäfte dieser Branche zusammengenommen. Hiess war nicht nur ein praktischer Geschäftsmann, er war auch ein verständnisvoller und gebildeter Kaufmann, und ihm verdanken wir eine noch heute mustergiltige Darstellung der Geschichte des Wiener Drechslergewerbes, der wir auch bei der Schilderung der Wiener Meerschaum-Industrie bisher gefolgt sind.

Hiess war durch 18 Jahre in der Vertretung der Wiener Drechslergenossenschaft, um die er sich grosse Verdienste erworben, und Mitbegründer der Genossenschafts-Fachschule. Im Jahre 1888 zog er sich vom Geschäfte zurück, um sich mehreren humanen Unternehmungen zu widmen, und ist vor einigen Jahren reich an Ehren und Erfolgen gestorben. Sein Geschäft wird von den Söhnen in gleichem Geiste fortgeführt.

Hand in Hand mit der Entwicklung der Meerschaum-Industrie hatte sich auch die Bernstein-Industrie in Wien auf das glänzendste entfaltet, und in erstaunlicher Menge wurde das kostbare Harz nach Wien importirt, um hier zu den elegantesten Montirungen der Pfeifen verarbeitet zu werden.

Die grossen Hoffnungen, die man unter diesen Umständen für ein weiteres Aufblühen dieser beiden Industrien in Wien zu hegen berechtigt schien, sollten sich leider nicht verwirklichen. Zwei Feinde traten gegen sie ins Feld; zunächst ein äusserer, dann aber ein innerer, aus ihr selbst heraus entstandener und dadurch auch ungleich gefährlicherer Feind.

Der erste Feind der Pfeifen-Industrie war die uns allen bekannte, heute unentbehrlich gewordene Cigarre, deren rapid steigender Verbrauch der Pfeife in Wien das Absatzgebiet raubte.

Für die Meerschaum-Industrie selbst besass die Cigarre lange nicht so besondere Gefährlichkeit, sie änderte nur die Richtung der Meerschaumarbeit, denn die vielfach begehrten Cigarrenspitzen, die an Wichtigkeit der Pfeife oft nur wenig nachgaben und in Massen producirt wurden, traten nun in neuen, phantasievollen und künstlerisch ausgeführten Formen an die Stelle der Pfeife. Für die Bernstein-Industrie ergab sich sogar ein viel grösseres, lohnenderes Feld als früher, da die Bernsteinspitze selbständig auftreten konnte und nicht mehr blos eine dienende Rolle für den Meerschaum zu spielen hatte. Immerhin ergab aber die Verbindung der beiden Stoffe die lohnendsten, geschmackvollsten, elegantesten Formen, und der künstlerischen Ausführung war ein weiter Spielraum geboten. Die Meerschaumbildhauerei, die Herstellung porträtähnlicher Köpfe und Büsten, überhaupt die figuralen Darstellungen erhoben die Meerschaumschneider zum Range der bildenden Künstler.

Wenn die Cigarre also nur für den Artikel der Meerschaumpfeife als Feind gelten konnte, so war jedoch der andere Schädling der Meerschaum- und Bernstein-Industrie ein solcher, dass er die beiden Industrien ins innerste Mark traf, und dieser Schädling war die Imitation der echten Waare, die Fälschung einerseits durch die «Massa», andererseits durch den «Ambroid». Die Imitation des echten Meerschaums durch «Massa» wurde anfangs sogar von den Fabrikanten mit Freude begrüsst; es schien damit das langersehnte Ziel erreicht, den bitter empfundenen Verlust, der bei der Verarbeitung des nach vollem Gewichte bezahlten, aber qualitativ ungleichmässigen Rohmaterials unausweichlich entstand, ca. 40—50%, auf ein Minimum zu reduciren. Als aber die zuerst vielfach misslungenen Versuche über Erwarten glückten, als endlich durch die verschiedenartigsten chemischen Prozesse aus den bisher werthlosen Meerschaumabfällen eine «Massa» hergestellt wurde, die im ausgearbeiteten Stücke selbst den Kenner zu täuschen vermochte, da zeigte sich dieser Feind erst in seiner wahren Gestalt, nämlich als Keim für den Niedergang der Industrie in echter Waare.

Obwohl bei noch so schön hergestellter «Massa» die Eigenschaften des echten Meerschaums nie geboten werden konnten, nämlich seine Leichtigkeit, die Gleichmässigkeit und Festigkeit des Materials

und vor allem seine Anrauchbarkeit, das ist die schöne, harmonische Bräunung der echten Waare durch das Rauchen, so nahm dennoch die Fabrication und Verarbeitung von «Massa» ausserordentliche Dimensionen an. Anfangs der Siebzigerjahre wurden hier 2000 q Meerschaumabfälle verarbeitet. Der Umsatz in dem ganzen Artikel dürfte eine halbe Million Gulden jährlich betragen haben. Es bestanden damals in Wien und Umgebung 10 selbständige Unternehmungen mit etwa 500 Hilfsarbeitern für Meerschaummassa-Erzeugung. In dem Grade aber, als die Massaproduction gestiegen war, gieng die Industrie in echter Waare zurück, und als noch ein gewissenloser Betrieb hinzukam, der die unechte Waare zu schamloser Täuschung des Publicums benützte, da war bald der ganze Artikel discreditirt und der Niedergang der Industrie besiegelt.

In gleicher Weise verhielt es sich mit der Herstellung des «Ambroids» für echten Bernstein. Stücke, die aus schönstem wolkigen, echtem Bernstein hergestellt schienen, wurden im Gebrauche trübe, matt, waren allzuleicht gebrechlich, kurz entpuppten sich als werthlose Ambroidstücke, mit denen der Käufer hinters Licht geführt war. So musste es denn kommen, dass sich das Publicum einerseits ablehnend gegen die unverhältnismässig hohen Preise der echten Waare, andererseits misstrauisch gegen die Waare überhaupt verhielt, und dass endlich auch der Export unersetzlichen Schaden erlitt.

Nicht minder ungünstig wirkten überdies noch politische und Zollverhältnisse, und der Verbindung dieser nachtheiligen Umstände ist es zuzuschreiben, wenn die einst so blühenden Industrien der Meerschaum- und Bernsteinarbeit in Wien nur mehr einen schwachen Abglanz der früheren Zeit aufweisen. Die Einführung von Pfeifen aus Holz, Porzellan, Thon und Maiskolben, von Cigarrenspitzen aus Holz, Glas, Elfenbein, Celluloid etc., das Ueberhandnehmen der Papierspitzen und Hülsen mit Mundstücken, die Erzeugung von sogenannter Schundwaare haben mit beigetragen, unsere Artikel zu verdrängen.

Einige statistische Tabellen, die auf Grund officiellen Materials zusammengestellt sind, mögen das Bild über den Niedergang dieser Industrie vervollständigen:

	Bernstein, roh.				Meerschaum, roh.			
	Einfuhr		Ausfuhr		Einfuhr		Ausfuhr	
	q	fl.	q	fl.	q	fl.	q	fl.
1876	555	2,220.000	28	41.440	2913	1,747.800	778	155.600
1877	550	2,220.000	20	29.600	3515	1,265.400	631	75.720
1878	428	1,712.000	15	22.200	2183	654.900	543	65.160
1879	483	1,690.500	30	42.000	2486	745.800	439	52.680
1880	545	1,635.000	38	45.600	2749	824.700	540	64.800
1881	712	2,136.000	50	60.000	3395	1,018.500	624	74.800
1882	775	2,325.000	31	64.200	3327	1,001.100	619	68.120
1883	871	2,090.400	33	79.200	3313	993.900	711	213.300
1884	807	1,614.000	87	174.000	3317	796.080	536	128.640
1885	307	614.000	163	293.400	3028	635.880	897	188.160
1886	608	972.800	149	223.500	2386	429.480	427	57.645
1887	754	1,205.640	37	53.100	2105	378.900	635	83.770
1888	612	991.440	111	166.500	2170	390.600	489	66.015
1889	938	1,407.000	50	150.000	2435	730.500	545	163.500
1890	877	1,315.500	197	591.000	3008	902.400	716	214.800
1891	666	932.400	70	210.000	3090	849.750	726	290.400
1892	457	639.800	54	160.500	1691	465.025	467	186.800
1893	516	686.280	58	174.000	1959	528.930	613	269.720
1894	517	687.610	40	120.000	2209	618.050	486	222.000
1895	467	621.110	38	87.000	1845	522.580	451	196.450
1896	512	614.400	54	162.000	2020	454.500	413	185.850
1897	520	624.000	48	144.000	2140	481.500	368	165.600

Kurzwaaren aus Meerschaum.

	Einfuhr		Ausfuhr			Einfuhr		Ausfuhr	
	kg	fl.	kg	fl.		kg	fl.	kg	fl.
1888	372	4464	166.595	1,999.140	1893	100	650	151.900	1,253.176
1889	279	3348	98.913	1,384.782	1894	200	1300	114.200	993.850
1890	170	2040	73.485	1,028.790	1895	650	4225	83.700	669.600
1891	810	4860	80.600	564.200	1896	280	1820	81.400	569.800
1892	110	660	97.700	683.900	1897	240	1560	100.200	701.400

Sehr richtig und zutreffend wird die Lage unserer Industrie in dem officiellen Berichte der Wiener Handels- und Gewerbekammer für das Jahr 1896 beurtheilt. Er lautet:

«Der Absatz in Meerschaum- und Bernsteinwaaren, dieser einst weltverbreiteten Wiener Specialität, hat auch in der Berichtsperiode in der bisherigen Stagnation verharrt, da die nord- und südamerikanischen Handelsplätze, welche nach wie vor unsere Hauptabnehmer sind, nur wenige Waarenposten, und zwar der geringsten Qualität, bei der nur spärlicher Nutzen abfällt, erstanden. Auch der Export nach England, Frankreich, Deutschland, Italien und Spanien hat keine Zunahme erfahren, nachdem die Erzeugung der Artikel sich in diesen Staaten schon fest eingebürgert hat. Wien hat sich wohl in der Fabrication von Bernstein-Imitationen ein neues Thätigkeitsfeld errungen, aber dabei nur beide Artikel discreditirt, weil die Kunden im Auslande bei der Schwierigkeit, echten von imitirtem Bernstein zu unterscheiden, traurige Erfahrungen gemacht haben und infolge derselben gewitzigt, misstrauisch geworden sind und sich jetzt gegen den Artikel überhaupt ablehnend verhalten. Uebrigens macht auch der mit Ambroid montirten Waare die mit Celluloid montirte, deren Erzeugung sich in der Berichtsperiode auf gleicher Höhe wie im Vorjahre hielt, fühlbare Concurrenz. Zu allem Ueberfluss begann noch, als das Geschäft im Herbste etwas lebhafter wurde, der Rohmeerschaum beträchtlich im Preise (40—50%) zu steigen, ohne dass die Kundschaft auch nur die geringste Preiserhöhung zugestehen wollte, was den Export sehr erschwerte. Die in Rede stehende Hausse (die in den Jahren 1897 und 1898 weitere Fortschritte machte und das ganze Geschäft lähmte) wirkte auch ungünstig auf die Imitationsbranche ein, welche die durch die Reduction der Meerschaumwaaren-Erzeugung seltener und daher theurer gewordenen Abfallproducte höher bezahlen musste.»

Ziehen wir noch in Betracht, dass anfangs der Siebzigerjahre ca. 190 Meister mit beiläufig 1500 Arbeitern in Meerschaum, Bernstein und «Massa» arbeiteten, während heute ca. 60 Meister mit 600 Arbeitern in diesen drei Branchen thätig sind, so ist jeder weitere Commentar über den Niedergang unserer Industrie überflüssig. Die Ziffern sprechen deutlich genug!

Was aber bis heute gerettet wurde und worauf wir allen Grund haben, stolz zu sein, das ist die von der ausländischen Industrie bisher unerreichte Ausführung der Arbeit, die Mustergiltigkeit der Wiener Waare.

Hier ist wohl nicht der Ort, Mittel und Wege vorzuschlagen, welche eine Besserung der Verhältnisse herbeiführen könnten. Thatsache ist es, dass die Lage der Meerschaum- und Bernsteinwaaren-Erzeuger heute keine rosige ist, und wir wollen nur hoffen und wünschen, dass alle Factoren, die berufen sind, an der Entwicklung und dem Emporblühen der österreichischen Industrie mitzuwirken, ihr ganzes Können und Wissen einsetzen werden, um unseren Industriezweig, an welchem viele Tausende von fleissigen und strebsamen Leuten betheilig sind, vor dem gänzlichen Untergange zu behüten.

Die Erkenntnis, dass nur gemeinsames, energisches Handeln Oesterreichs Industrie auf jene Stufe bringen kann, die ihr mit Recht gebührt, hat gerade in der letzten Zeit Anlass zu Enquêtes und Beschlüssen gegeben, von denen angenommen werden kann, dass bei energischem Eingreifen das Versäumte noch nachzuholen ist!

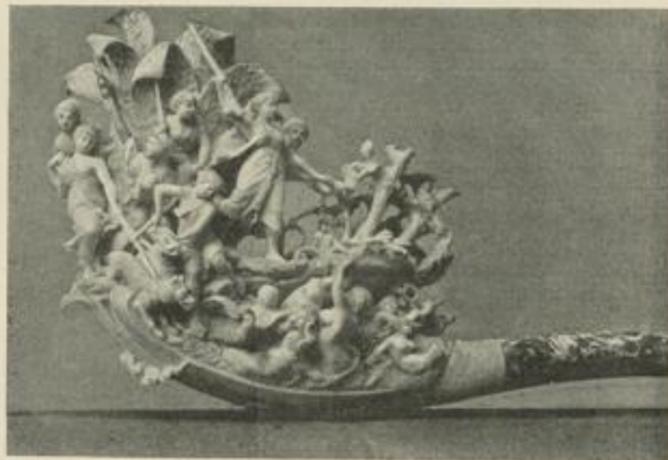
**MUTHENTHALLER & ALBRECHT**  
**MEERSCHAUM- UND BERNSTEINWAAREN-FABRIK**  
 WIEN.



ieses Unternehmen wurde im Mai 1893 von Carl Muthenthaller, dem langjährigen Geschäftsleiter der Firma Aulich & Buxbaum, im Vereine mit Ed. Ziegler gegründet und unter der Firma «Muthenthaller & Ziegler» protokolliert. Im December desselben Jahres starb Ed. Ziegler, und an seine Stelle trat im Juli 1894 Rudolf Albrecht als Theilnehmer in die Firma ein, welche von da an «Muthenthaller & Albrecht» lautet.

Im Juni 1895 wurde das Geschäft durch Uebernahme des Waarenlagers der Firma Aulich & Buxbaum, deren Inhaber bei einer Bergpartie sein Leben eingebüsst hatte, vergrössert. Der langjährige Reisende dieser Firma, Herr L. Kanitz, trat zu gleicher Zeit in derselben Eigenschaft in das Geschäft ein und wurde im Jahre 1896 als öffentlicher Gesellschafter in die Firma aufgenommen.

Das Unternehmen hat trotz seines kurzen Bestandes schöne Erfolge aufzuweisen; es hat sich durch Fleiss und Ausdauer der Gesellschafter eine geachtete Stellung in der Geschäftswelt errungen und sich ein Absatzgebiet gesichert, welches es fortwährend zu vergrössern bestrebt ist. Die Firma hat schon im Jahre 1894, nachdem sie im Anfange des Bestandes nur für den Wiener Platz arbeitete, Deutschland, Luxemburg, Holland und von 1895 an auch Italien bereisen lassen; ausserdem unterhält sie in London, Paris und Südamerika Vertretungen und besitzt auch in anderen Ländern der Welt ihre Kunden.



Die Fabrik beschäftigt eine grössere Anzahl von Arbeitern in und ausser dem Hause und erzeugt alle in das Rauchfach einschlägigen Artikel aus Meerschaum und Bernstein im eigenen Betriebe.

Auslage- oder Schaustücke wurden von der Firma schon in grosser Zahl geliefert; die Ausführung derselben war nach dem Urtheile der maassgebenden Fachkreise sehr sehenswerth und der österreichischen Industrie zur grössten Ehre gereichend.

Das bedeutendste von diesen Kunstwerken wurde im vergangenen Jahre nach Paris geliefert; es brachte figürlich den historischen Moment zum Ausdruck, in welchem der frühere Präsident der französischen Republik Felix Faure, umgeben von einigen Ministern, das russische Kaiserpaar sammt Gefolge gelegentlich dessen Aufenthaltes in Paris im Jahre 1896 begrüsst. Dieses Meerschaumprunkstück war eine Pfeife in der Länge von 60 cm und in der Höhe von 30 cm. Die Montirung war mit Ambroid und Silber. Auf der Silbertulpe, die den Pfeifendeckel vertrat, erhob sich, in Meerschaum geschnitzt, der französische Adler. An der Stirnseite der Pfeife waren zwei Frauengestalten als Russia und La France sichtbar, sich die Hände reichend, als Ausdruck der Allianz, gleich darunter ein Friedensengel. Das zweite hier abgebildete Stück stellt den «Jagdzug der Diana» nach Ma-kart's Gemälde dar.

Wie aus Vorstehendem ersichtlich, ist die Firma bestrebt, die Alt-Wiener Kunstfertigkeit auf dem Gebiete des Drechslergewerbes wieder neu zu beleben, was ihr auch bis nun ehrenvoll gelungen ist. Möge das Jubeljahr 1898 die schmerzvoll erwartete Besserung der geschäftlichen Verhältnisse herbeiführen, damit diese Industrie, die durch unsere Altvordern und deren Geschicklichkeit eine eigentliche Wiener Industrie geworden ist, gedeihe! Und so wollen wir hoffen, dass alle Betheiligten sich mit Rath und That gegenseitig unterstützen, und dass der Wahlspruch unseres geliebten Monarchen auch unserem Kunstgewerbe Segen bringen werde!



Phantasiepfufe (1/4 der natürlichen Grösse).

## G. WILLFORT

MEERSCHAUM- UND BERNSTEINWAAREN-FABRIK

WIEN.



itte der Siebzigerjahre trat auf dem Gebiete der heimischen Meerschaum- und Bernstein-Industrie ein empfindlicher Rückgang ein; die Nachfrage beschränkte sich immer mehr auf minderwerthige, billige Fabrikate, und in Frankreich gieng man daran, durch Gediegenheit der verwendeten Materialqualitäten, sowie durch die ausserordentlich geschmackvolle Ausführung der Meerschaumartikel diesen Industriezweig gänzlich an sich zu reissen. In dieser kritischen Periode gründete Georg Willfort die hier besprochene Firma und half wacker mit, die österreichische Meerschaum-Industrie zu ihrer vollen Geltung zu bringen, sowie der Wiener Waare nach wie vor den alten Platz zu erhalten. Georg Willfort war auf seinem Gebiete ein gediegener Fachmann. Er war durch mehrere Jahre in Pariser Fabriken als Arbeiter und Theilhaber thätig und verlegte sich sofort nach Eröffnung seines Geschäftes auf die dort geübte Erzeugungsart. Mit einem einzigen Hilfsarbeiter begann der Firmaträger seine Thätigkeit und wusste sich durch ausdauernden Fleiss, den seine hohe Begabung unterstützte, bald so emporzuarbeiten, dass heute die Erzeugnisse der Willfort'schen Fabrik sich als erstes Fabrikat der weitesten Verbreitung erfreuen. Nicht allein Frankreich, England, Deutschland, Schweiz, Spanien, Belgien und Holland, auch überseeische Länder zählen zu den Absatzgebieten der Firma Georg Willfort.

Im Jahre 1893 starb der Gründer der Firma, worauf das Etablissement an Eduard Korotin, den gegenwärtigen Besitzer, übergieng. Heute beschäftigt die Firma 50 Arbeiter in und ausser dem Hause, von denen viele eine lange Reihe von Jahren dem Etablissement angehören. Die Firma hat seit dem Jahre 1895 eine Niederlage in Paris, während für England das Haus Abeles Brothers das Alleinverkaufsrecht besitzt. Georg Willfort's Fabrikate wurden im Jahre 1880 auf den Ausstellungen in Wien, Leipzig, Brüssel und in den Jahren 1881, 1882, 1891 in Triest, Frankfurt a. M. und Toulouse mit silbernen und goldenen Medaillen, sowie einem Ehrendiplom ausgezeichnet.